

项目编号：10223-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北星变电气有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS）50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他

审核组长（签字）：杨园

审核组员（签字）：吉洁，周文廷

报告日期：2025年3月21日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：杨园

组员：周文廷 吉洁



受审核方名称：河北星变电气有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	杨园	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-2215052	Q:19.09.01
			E:审核员	2025-N1EMS-2215052	E:19.09.01
			O:审核员	2025-N1OHSMS-2215052	O:19.09.01
B	吉洁	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-4022240	
			E:审核员	2022-N1EMS-4022240	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-4022240	
C	周文廷	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-2244880	
			E:审核员	2024-N1EMS-2244880	
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1244880	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高俊龙, 周建东, 周志肖	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；



d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国产品质量法、安全生产法、环境保护法、消防法、职业病防治法等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

GB/T 6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 10228-2023 干式电力变压器技术参数和要求、GB 1094.1-2013《电力变压器 第1部分：总则》、GB 1094.2-2013《电力变压器 第2部分：温升》、GB 1094.3-2017《电力变压器 第3部分：绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》、GB 1094.5-2008《电力变压器 第5部分：承受短路的能力》、GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第10部分：声级测定》、GB/T 1094.11-2022《电力变压器第11部分：干式变压器》、GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第14部分：油浸式电力变压器用液体绝缘介质》等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年03月21日 上午至2025年03月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2024 年 11月 1日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q: 电力变压器的制造

E: 电力变压器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力变压器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

办公地址：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

经营地址：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： 无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 3 月 20 日 8:30- 2025 年 3 月 20 日 12:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。一阶段识别的重要审核点：

生产过程控制，产品和服务的放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明



1) 不符合项情况:

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款： 办公室 QE07.2
生产部 EO8.1

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限： 2025 年 4 月 21 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 3 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产过程控制，任何变更，内审员能力提升，内审和管理评审的深入，放行控制；环境和安全绩效，特种设备管理等；

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示： 对管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。体系运行时间较短，企业对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2022 年 8 月 22 日 体系实施时间：2024 年 11 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

现场查阅营业执照，原件有效，统一信用代码 91130182MABWMKQH59。注册资金 1000 万人民币；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程:

绕线包 --铁芯部件组装-- 整体组装 --干燥处理--浇注线圈（干变，该过程外包）-- 装壳（油变）--注油（油变）--测试--入库



制定了作业指导书，无特殊过程。

外包过程：产品运输，浇注线圈，检测设备校准

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

3.1.1 内外部环境

查企业策划编制了《组织环境与相关方要求控制程序》，规定了识别组织环境与相关方的相关规定，符合标准要求。

公司根据自身发展及经营管理的需求，组织管理层和员工了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。

管代张经理介绍，企业管理层定期召开会议，对内外部环境进行分析评价。

查见《企业经营环境评估报告》，评审内容包含内外部因素，具体现状描述，信息来源，优劣势分析。

识别的外部环境主要有：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等方面；

识别的内部环境主要有：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素等方面；

优势如：企业运作能力强，企业无负债，银行信誉好，具有较强的融资能力；员工素质较高，企业机制比较灵活等；

劣势如：自主开发和创新能力弱，缺乏强有效的营销经验等

根据企业优劣势制定了对应的发展策略。

现场与管代沟通，介绍该行业非碳减排重点行业，且企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，刘总介绍已有关关注，优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等。目前全市规模较大的同行业企业较多，产品价格、市场份额等均不占优势，目前市场竞争压力很大；此外，企业整体素质、管理水平有待进一步提高，需通过加强人员培训，提高企业整体素质，增强企业活力。

公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。

识别出的内外部因素已输入管理评审。

3.1.2、相关方需求及期望

查企业策划编制了《组织环境与相关方要求控制程序》，由办公室每年确定与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方，编制了《相关方的需求和期望清单》，评审了相关方的需求及监视指标，识别了相关方：供应商、员工、公司客户、审核机构、政府机构、临近单位等；

一抽员工需求及期望：1、服务质量符合顾客要求，2、及时交货，3、价格合理

监视指标：顾客满意度，每年一次；部门：销售部，见顾客满意度报告

一抽审核机构期望：公司体系运作的有效性、充分性和符合性；监视指标：内审、外审，管理评审；部门：办公室

供应商期望：继续经营的机会，包括制定共同的战略，共享知识和利润，共同承担损失，合作共赢等；

针对可能出现气候变化如极端天气，适当备货，防止发生因供应商中断引起的停产等；

另查其他相关方员工、政府监管部门等，评审了其需求，建立了检测指标，符合要求。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

3.1.3、范围

企业《管理手册》中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系范围，明确了物理边界：

电力变压器的制造及其所涉及场所的相关环境、职业健康安全活动（涉及场所：河北省石家庄市藁城



区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东）
通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

3.1.4、管理体系及过程

企业依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，于 2024 年 11 月 1 日进行了质量、环境、职业健康安全管理体系手册的发布，基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各销售流程控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

无不适用条款

外包过程：产品运输，浇注线圈，检测设备校准。

3.1.5 组织架构，岗位职责权限

为了有效的实施质量、环境、职业健康安全管理体系，企业确定了公司结构：

——总经理、各部门负责人、体系负责人为公司的管理层。

——设置管理部门如下：管理层，办公室，生技部，供销部、财务部，推举了安全事务代表：黄一攀。

规定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。

企业编制有《岗位人员任职要求》，对重要岗位的任职要求和职责权限进行了明确。

3.1.6、管理方针、管理目标

查见《管理手册》，明确了质量、环境、职业健康安全管理体系方针：

安全第一、保障健康

质量为本、规范生产

减少污染、节能降耗

遵纪守法、持续改进。

经 2025 年 3 月 6 日的管理评审评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

同时，通过标准的培训、文件下发，各种会议和例会，在组织内部得到广泛的宣传、沟通。始终强调方针的意义的内涵。通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等方式向相关方提供。

《管理手册》中明确了公司的管理目标：

质量目标：

1.产品一次性交验合格率 $\geq 95\%$ ；

2.顾客满意程度 $\geq 90\%$ ；

环境目标指标：

1.固体废弃物 100%分类处置；

2.杜绝火灾事故。

职业健康安全指标：

1.火灾事故发生率 0；

2.每年轻伤事故频率控制在 3 起以内；



现场提供有《管理目标分解考核结果》，每季度进行一次目标考核，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保环境 and 安全目标的实现，编制了《公司环境目标指标、管理方案监控记录》、《公司职业健康安全目标、管理方案监控记录》。

对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

3.1.7、管理承诺领导作用

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对该部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

3.1.8 应对风险和机遇的措施策划

策划编制了《风险与机遇应对控制程序》，对风险和机遇的应对进行了规定。办公室协助管理者代表组织各部门，通过公司所处环境、相关方的需求及期望、环境因素、危险源、潜在紧急情况、职业健康安全风险和其他风险、职业健康安全机遇和其他机遇、法律法规要求和其他要求、组织变更等确定所需应对的风险和机遇。

查企业编制了《风险和机遇评估措施表》，针对公司现状，企业对各部门的风险及公共风险进行了识别并制定了应对措施。 编制：李亚改 审核：张晓科 批准：刘辉星 2024.11.01

企业目前识别风险点主要有：法律、法规内容的变化、行业标准的变化、客户的需求、供应商的要求、第三方的要求、公司市场占有率、市场领先趋势、顾客增长趋势、市场稳定性、市场容量、竞争力、价格风险、管理流程、销售能力、售后服务、人员的流动等方面；

——抽市场方面：

风险：公司目前主要产品为电力变压器，但是产品市场容量毕竟有限，同时加上竞争对手的营销策略，对公司产品的竞争力和价格都产生比较大的压力，市场风险比较大。

机遇：通过梳理公司产品，需找好的新的项目，同时促进公司内部的管理水平，保持质量领先，提高公司的竞争优势。

应对措施：完善公司内部管理制度，加强部门的考核，提高公司管理水平，提高公司产品质量，保持竞争的优势；

积极开拓新产品市场，提高市场容量

——抽基础设施管理方面：

风险：如果公司现有的运行环境以及设施、设备管理不善，造成的生产停滞，环境污染，会给公司造成很大的生产风险。

机遇：基础设备维护良好，为公司发展创造良好的环境。

应对措施：各部门严格按照公司的规定做好设备的维护工作，提高公司设备、设施稳定性。

另查其他风险和机遇的识别基本全面，对措施有效性进行了评价，控制措施有效。

已输入管理评审。

编制了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识与风险评价控制程序》有针对性的确定那些具有或可能具有重大环境影响的环境因素（重要环境因素）、不可接受风险，确定其重要环境因素的准则、环境因素及相关环境影响、重要环境因素、危险源辨识、风险评价和必要的控制措施的确定。

提供了《环境因素识别评价表》，编制有《重大环境因素清单》，评价出公司重要环境因素：固废排放、潜在火灾事故的发生；

提供了《危险源辨识与风险评价表》，组织各部门按活动、过程进行了危险源的辨识，编制有《不可接受风险清单》，评价出公司不可接受风险：触电、火灾、机械伤害。

针对识别出的环境因素和危险源编制了管理方案，管理制度，应急预案，运行控制措施等，定期进行检查。



3.1.9 变更的策划

企业于 2024 年 11 月初建立质量/环境/职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

随着质量、环境和职业健康安全管理体系的变化，质量、环境、职业健康安全方针、目标的变化，定期评审并及时修订质量环境和职业健康安全管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量、环境和职业健康安全管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。自运行以来没有发生变更。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

3.2.1 运行的策划和控制

与刘总及管代沟通：管理层对运行进行了策划。

1、策划了产品和服务的流程：

绕线包 --组装铁芯部件-- 整体组装 --干燥处理--浇注线圈（干变）-- 装壳（油变）--注油（油变）--测试-- 入库

2、策划了运行文件：与顾客有关过程管理程序、服务过程控制程序、采购控制程序；

3、确定过程和接收准则：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、GB/T 6451-2023《油浸式电力变压器技术参数和要求》、GB/T 10228-2023《干式电力变压器技术参数和要求》、GB 1094.1-2013《电力变压器 第 1 部分:总则》、GB 1094.2-2013《电力变压器 第 2 部分:温升》、GB 1094.3-2017《电力变压器 第 3 部分:绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》、GB 1094.5-2008《电力变压器 第 5 部分:承受短路的能力》、GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第 10 部分:声级测定》、GB/T 1094.11-2022《电力变压器 第 11 部分:干式变压器》、GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第 14 部分:油浸式电力变压器用液体绝缘介质》、GB 20052-2020《电力变压器能效限定值及能效等级》等；

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：公司主要经营设施：车间、库房等；监视和测量资源：直流电阻测试仪、游标卡尺、变压器容量-特性测试仪、油浸式交流耐压测试仪、变比测试仪、压力表。配备所需人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：变压器生产工艺规程、变压器产品检验规程、招标文件、报告、通知书、合同等

6、外包过程为：产品运输，浇注线圈，检测设备校准。

3.2.2 与客户有关的过程：

--查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及《与顾客有关过程控制程序》《产品销售过程控制程序》有与顾客沟通的相关规定。

与黄经理沟通，本公司产品销售模式主要老客户介绍、老客户维护、业务人员拓展等。

--查见了公司产品介绍书，对公司概况、生产能力、项目业绩等进行了介绍。

黄经理介绍：公司通过电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品的性能、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

--查看销售合同并与销售负责人进行沟通，目前企业主要经营电力变压器，目前企业产品结构：干变、油变，主要用于电力行业，

针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国质



量法、中华人民共和国招标投标法、民法典等相关法律法规要求，产品的相关标准规范：

- GB/T 6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求
- GB/T 10228-2023 干式电力变压器技术参数和要求
- GB 1094.1-2013《电力变压器 第1部分:总则》
- GB 1094.2-2013《电力变压器 第2部分:温升》
- GB 1094.3-2017《电力变压器 第3部分:绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》
- GB 1094.5-2008《电力变压器 第5部分:承受短路的能力》
- GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第10部分:声级测定》
- GB/T1094.11-2022《电力变压器第11部分:干式变压器》
- GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第14部分:油浸式电力变压器用液体绝缘介质》
- GB 20052-2020《电力变压器能效限定值及能效等级》

产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等。现场沟通，黄经理介绍，其销售产品主要是产品性能、技术要求等关键参数。这些要求均在合同有明确要求，根据顾客要求进行确认，选择原材料供方和部分产品加工外包方（产能不足或无生产能力）。目前有稳定合作关系的供方。企业介绍，当顾客有新的要求或供方能力不满足要求时也会寻找新的供方。提供了《销售合同台账》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。

--查公司产品销售合同：

提供了产品销售合同，覆盖认证范围。

抽合同 5 份

--抽合同 1

需方:河南创新建设工程有限公司

供方:河北星变电气有限公司

订单内容: 变压器 SCB11-800

签订日期: 2024 年 12 月 30 日

合同内容: 质量要求、交货期、交货方式等

--抽合同 2

需方:河南创新建设工程有限公司

供方:河北星变电气有限公司

订单内容: 变压器 SCB11-800(铝)、SCB11-630(铝)

签订日期: 2025 年 1 月 10 日

合同内容: 质量要求、违约责任、交货方式等

--抽合同 3

需力:河南宝锋电力工程有限公司

俱方:河北星变电气(有限公司)

订单内容: 干式变压器

SCB10-800/10SCB10-800/10SCB10-630/10SCB10-500/10

签订日期: 2024 年 11 月 6 日

合同内容: 质量要求、违约责任、交货方式等

另抽其他合同 2 份，

合同覆盖认证范围

上述合同均保存完好，符合要求。

与供销部韩经理沟通，由于公司获得订单的方式：老客户介绍洽谈、投标，标书的制作和相应即为合同评



审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限、质量保证、付款结算方式等方面。

签订合同时，主要是对合同条款和内容，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。与黄经理沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

3.2.3 开发：

经过与张晓科经理沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发。主要是按照客户要求及国家和行业相关标准进行产品设计。设计人员在相关行业从事设计开发工作多年，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事变压器及相关产品的设计和生，均参照国家标准、行业标准或客户要求生产，现场查看其设计和开发流程，均按照标准要求进行，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款及《设计和开发过程控制程序》，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。公司针对顾客需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

张经理介绍，目前无新产品研发。

3.2.4 与外部有关的过程：

查企业编制有《外部提供产品、服务和过程控制程序》。供销部对供方进行选择 and 评价。

目前公司采购主要有两部分：

一是生产过程所需主要原辅材料：铜带、铜线、铁芯、外壳等

二是外包方：线圈浇筑、试验设备校准、产品运输。

提供了《合格供方名录》（包括外包方），记录了供应商、产品名称等信息，

编制：黄一攀 日期：2024.11.01 批准：刘辉星 日期：2024.11.01

供方名称 产品名称

石家庄昊星电力设备厂 铁芯

石家庄予创电磁线有限公司 铜线

石家庄文睿电力设备有限公司 外壳

萍乡日升电瓷有限公司 瓷瓶

盘锦福祥瑞化学工业有限公司 变压器油

广东精衡检测科技有限公司 试验设备校准

货拉拉、德邦 产品运输

石家庄红伟电力变压器有限公司 浇注线圈

。。。。。

制定了合格供应商评价准则：产品质量保证能力、供货能力、等方面进行评价。

提供有《供方评价表》

1) 抽：变压器壳体 供货商：石家庄文睿电力设备有限公司

分别对其质量检验情况、售后服务及技术咨询回复情况、按期交货、顾客反馈等方面等进行了评审

评审结论：同意列入合格供方

评审日期：2024 年 11 月 1 日 评审人：供销部、生技部，黄一攀，张晓科。

另抽供方：石家庄昊星电力设备厂（铁芯）、石家庄予创电磁线有限公司（铜线）等供应商评价，分别对其质量检验情况、售后服务及技术咨询回复情况、按期交货、顾客反馈等方面等进行了评审

评审结论：同意列入合格供方

评审日期：2024 年 11 月 1 日 评审人：供销部、生技部，黄一攀，张晓科。

2) 查外包方评定情况：



线圈浇筑、试验设备校准、产品运输外包方签订有外包协议。收集了其资质证书、生产/服务能力、产品/服务质量等证明文件。

通过协议技术约定、外协件进场验收进行控制。

经与黄经理沟通，原则：减少原材料库存，加快资金周转。

对供货商及外包方的控制主要是签订合同、电话联系、材料进厂验收、付款等方式进行控制。

依据销售合同所需的原材料数量、规格等信息与外部供方沟通，依据生产消耗情况及供货厂家材料储备情况、材料的价格等进行采购沟通控制，主要通过签订采购合同或下发采购订单。

提供了采购合同

--抽 1：采购计划；

产品名称	规格	数量	供方
铁芯	S22-2000	20 套	石家庄昊星电力设备厂
铜线	2*8.5	1.2 吨	石家庄予创电磁线有限公司

.....

采购计划明确了采购产品的型号数量，供方，到货时间等内容。

--抽 2：萍乡日升电瓷有限公司 供货产品 瓷瓶 签订日期 2025.2.20

盘锦福祥瑞化学工业有限公司 供货产品 变压器油 签订日期 2025.3.15

分别对产品的质量要求、技术标准、交货地点、交货日期、验收标准等进行了规定

查见有甲乙双方委托代理人签字、单位盖章确认的信息。

查见其它原辅材料采购产品购销合同，均对采购相关信息进行了合同规定。

经与黄经理沟通，采购的产品进厂验收后，分区存放。

查采购产品的特殊要求

查在供方现场实施验收情况：各种原材料采购控制，均进厂验收。验收方法;外观尺寸、数量、规格型号、供应商是否一致、供方检验报告等；

原料进厂后，生技部进行验收。具体见 8.6 控制记录。

对供方控制和绩效监视方法；合格供应商分级及市场行情价格付款控制。

结论：组织与供方沟通之前所确定的要求充分，满足要求。

3.2.5 生产和服务提供的控制

编制《产品质量管理控制程序》《生产质量控制程序》《变压器生产工艺规程》，对生产过程进行控制。

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；

相关行业和产品标准：

GB/T 6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求

GB/T 10228-2023 干式电力变压器技术参数和要求

GB 1094.1-2013《电力变压器 第1部分:总则》

GB 1094.2-2013《电力变压器 第2部分:温升》

GB 1094.3-2017《电力变压器 第3部分:绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》

GB 1094.5-2008《电力变压器 第5部分:承受短路的能力》

GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第10部分:声级测定》

GB/T1094.11-2022《电力变压器第11部分:干式变压器》

GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第14部分:油浸式电力变压器用液体绝缘介质》

GB 20052-2020《电力变压器能效限定值及能效等级》等；

②编制了《生产任务单》、《变压器生产工艺规程》、《烘干工艺规程》等多个工艺文件和记录。



2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：流电阻测试仪、游标卡尺、变压器容量-特性测试仪、油浸式交流耐压测试仪、变比测试仪、压力表等，检测设备能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

现场查看工艺流程：

绕线包—铁芯部件组装—整体组装—干燥处理—浇注线圈（干变，该过程外包）—装壳（油变）—注油（油变）—测试—入库

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁芯部件组装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注外包）+铁芯部件组装→整体组装→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程（干变，此过程外包）、组装过程。无需确认过程。

外包过程包括：浇注，检测设备校准，产品运输。

部门经理介绍每天发放生产任务单的方式安排生产。

抽查 2024 年 11 月 5 日生产任务单，油浸式变压器 S22-2000/10 5 台

2025 年 1 月 5 日生产任务单，干式变压器 SCB18-1600/10 3 台

另查看其他日期 3 份生产任务单，有产品名称、规格型号、加工工艺要求，交货日期等。

车间按照公司下发的《变压器生产工艺规程》、《烘干工艺规程》进行产品的生产组装。

查看工序过程控制记录：

——线圈绕制工序

操作依据《线圈绕制机操作规程》，操作过程有《线圈绕制记录单》。

查看线圈绕制记录单，

日期：2024.12.20 产品规格：S22-2000/10 操作人员：周**，质检员：聂**，记录了计划数量，完成数量，合格数量等内容，控制参数主要是绕线方式、匝数、包裹绝缘纸等；有操作人、检验员签字

——浇注工序（外包）

提供有现场浇注工序确认记录，对外包方的人员、设备、材料工艺方法等方面进行了确认，确认人：张晓科

确认日期:2024.11.11

——铁芯部件组装、整体组装工序

受审核方与周边工厂紧密合作，铁芯为外购，对铁芯采购制定了要求，工艺要求中对叠铁中柱、上下轭铁、叠边柱的尺寸以及叠片尺寸要求做了明确规定。铁芯进厂检验记录见 8.6 条款记录。

铁芯验收合格后，进行夹件等部件的组装；再将线圈、铁心和瓷瓶等其他零部件组装起来；安装壳体；

查看铁芯部件组装过程检验记录，抽查 2024.12.21，型号 S22-2000/10，有计划数量，合格数量，完成数量，操作人，质检人员；

另查干式变压器的铁芯部件和整体组装记录，记录清晰，有操作人员和质检人员签字。

产品装配过程严格按照组装工艺技术要求进行，有装配记录。

——干燥工序

组装后进入干燥箱进行干燥处理，查看有干燥记录：

查 2025.2.20，油浸式变压器 S22-1000/10,4 台，记录了干燥数量，处理时间等；

查 2025.2.28，干式变压器 SCB18-800/10,6 台，记录了干燥数量，处理时间等；

另查看其他工序检验记录，同上，对过程进行控制。

——注油工序

油浸式变压器需要注油，主要是抽真空注油，控制真空度压力，注油速度；

保留了记录；

审核当日查看生产现场：

车间正在生产 S22-1000/10 SCB18-800/10 型号的电力变压器；



——线圈绕制工序：操作工周**正在操作，设备：绕线机。主要控制内容：圈数、边距、匝数、包裹绝缘纸等，查看操作过程符合技术要求，查看现场当日绕线机控制记录，经查符合要求。绕线工序需要将接头和端子进行点焊，查看操作符合要求。

询问操作人周**，知晓线圈绕制工艺要求，了解线圈绕制机操作注意事项。

——组装工序，现场巡视，刘**、赵**正在组装油式变压器（S22-1000/10）干式变压器（SCB18-800/10），主要控制内容：垫块，绝缘筒，穿心杆，线圈的安装位置、间隙、牢固程度等，查看流程卡，符合操作规程。

另查看组装过程中，为保证连接性，连接线接头部分与端子焊接，点焊，查看操作符合要求。

——干燥工序，查看干燥箱工作正常；

——注油工序，查看油浸式变压器注油过程，操作人员刘**，主要是抽真空注油，控制真空度压力，注油速度；操作符合要求。

询问两人是否有相应的资格证书，其表示均有电工证，见 7.2 审核记录。

——检验工序，质检员聂富超正在对变压器芯进行绝缘检测，依据作业指导书，填写相关检测数据，符合操作规程。

.....

合格后批量生产，生产过程中由生产工人进行自检，质检员巡视抽查，发现不合格及时调整，产品加工经检验合格后转入下道工序，本工序不合格未经评审不得转入下道工序。

.....

d) 使用适宜的设备和过程环境：

主要生产设备：绕线机、烤箱等设备，可满足生产需要。设备维修保养良好，状态正常，有设备日常保养记录。

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 识别的需确认的过程为浇注过程（外包），外包方制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。

g) 关键过程：线圈绕制、浇注过程（外包）；要求：客户提供的图纸、技术要求、国家/行业标准、操作规程等。制定《线圈绕制作业指导书》，外包方有《浇注作业指导书》。

h) 外包过程：浇注、产品运输、检测设备校准，对其过程控制进行了评价。

i) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

j) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由办公室负责改进落实。

3.2.6 放行控制

●生产及检验依据：客户图纸、合同要求、国家标准、行业标准；

●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

●查进货检验入库单一主要采购产品：铁芯、电工钢、电磁线，铜线、胶条、胶垫、绝缘材料、夹件、瓷瓶、纸包线、油箱等。实际到货进行数量清点、外观检查等原材料检验不合格—退货处理。

查看进货验证记录，

2025.3.3, 变压器外壳，型号 2000，检验项目包括外观，尺寸，判定结论合格，检验人员：聂富超；

2025.2.23, 铜线，型号 2*8.5，检验项目包括外观，尺寸，判定结论合格，检验人员：聂富超；

2025.1.8, 变压器油，45#，检验项目包括外观，尺寸，判定结论合格，检验人员：聂富超；



查看变压器油、纸包铜线、铁芯，瓷瓶等原材料的质量检验报告单及相关供应商资质，检验项目合格，有相关人员签字、盖章。

.....

●查看外包过程进场检验

提供有现场浇注工序确认记录，对外包方的人员、设备、材料工艺方法等方面进行了确认，进场进行确认；抽查 2024.12.26/2024.11.20 进场验收，均合格。

●抽查工序检验 见 8.5.1 审核记录。

●产品出厂检验 根据产品国家标准进行检验。

抽：出厂检验记录，2024.11.16，油浸式变压器，型号 S22-2000/10

检验项目：绝缘电阻、工频耐压、绕组电阻、电压比、感应耐压、零序阻抗、空载损坏、负载损耗等

检验结论：合格。 检验员：聂富超；

抽：出厂检验记录，2025.1.13，干式变压器，型号 SC 版 18-1600/10

检验项目：绝缘电阻、工频耐压、绕组电阻、电压比、感应耐压、零序阻抗、空载损坏、负载损耗等

检验结论：合格。 检验员：聂富超；

另抽其他日期其他型号的出厂检验记录，每台进行检查额，均合格。

●外部检验：提供有甘肃电器科学研究院国家高低压电器项量检验检测中心出具的检验报告及能效报告，检验产品有干式电力变压器（SCB18-2000/10-NX1）、油浸式电力变压器 S22-M-2000/10-NX1，检验项目均合格。

●企业的检验过程基本符合要求。

3.2.7 环境因素识别和危险源识别：

策划编制有《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识与风险评价控制程序》。由办公室组织各部门对公司的环境因素、危险源进行识别与评价，办公室汇总并确定公司重要环境因素清单、不可接受风险清单，报总经理审批下发。

●提供有《环境因素识别、评价表》，在识别环境因素时考虑了生命周期观点，从原材料及配件的采购、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可能涉及的环节进行识别，考虑了供方包括外包方、相关方影响等。按活动、过程进行了识别，识别出各部门环境因素有资源消耗、固废排放、意外火灾、原材料损耗、废气排放、噪声排放、液体泄漏等。

采用评分法评价出重要环境因素，提供《重要环境因素清单》，其中重要环境因素：固体废弃物排放、火灾事故的发生评价准确。

●提供有《危险源辨识与风险评价表》，按活动、过程进行了识别，其中包括：交通事故、鼠标手、颈椎病、电线老化或使用不当的触电、火灾、地板光滑导致失足摔伤、电器漏电引发触电、电线老化或使用不当触电、火灾、传染病、食品安全。。。。

用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等，通过是非法，识别出不可接受风险，并提供《不可接受风险清单》，不可接受风险有：火灾、触电、机械伤害，评价准确。

编制：张晓科 批准：刘辉星 日期：2024.11.03

3.2.8 合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《合规义务管理控制程序 XB/QES·CX05-2024》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

●提供《环境法律法规及其他要求清单》，《职业健康安全法律法规及其他要求清单》收集了适用的环境和安全法律法规：

- 中华人民共和国职业病防治法
- 工作场所有害因素职业接触限值
- 劳动防护用品管理规定
- 生产经营单位安全培训规定



危险废物填埋污染控制标准

国家危险废物名录

污水综合排放标准

地方要求：

石家庄市安全生产责任网格化管理暂行规定

石家庄市城市社区消防安全管理规定

河北省消防条例

河北省安全生产条例

河北省污染防治监督管理办法

。。。。。

基本全面。

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。经查，个别法律法规（国家危险废物名录）不是最新版本，现场已沟通并整改。

●执行公司《绩效及法律法规合规性监视和测量控制程序》。

提供了《合规性评价记录表》，有针对性的对重要环境因素、不可接受风险适用的法律法规及条款，适用的内容及执行情况进行了评价。

提供有《合规性评价报告》，报告对本次合规性评价进行了总结，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。

评价内容包括：固废排放合规情况，能源使用，废水排放，紧急情况和事件等环境和职业健康安全管理体系情况。

合规性评价结论：

各部门都能够有效遵循法律法规进行生产，未发生过环境和职业健康安全污染事件，未有单位和个人投诉，各部门的环境和职业健康安全行为基本符合环境和职业健康安全法律法规和环境职业健康安全要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环境和职业健康安全管理体系水平的提高起到了明显的促进作用。

通过合规性评价分析，在未来的工作中，将进一步改进工作中存在薄弱环节，以持续改进环境和职业健康安全管理体系绩效。

参与评价人员：

经理：刘辉星 管理者代表：张晓科 办公室：李亚改 生技部：张晓科 供销部：黄一攀

日期：2025年1月16日

符合要求。

3.2.9 运行控制：

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

a, 考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b, 确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c, 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

d, 考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

●办公过程的运行控制情况：

—生技部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电；工作时间平均每天不超过8小时；



—出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

—设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。编制了设施设备安全操作规程。各生产设施均进行保护接地。

●生产运行检查：

电力变压器制造工艺流程：

绕线包—铁芯部件组装—整体组装—干燥处理—浇注线圈（干变，该过程外包）—装壳（油变）—注油（油变）—测试—入库

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁芯部件组装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注外包）+铁芯部件组装→整体组装→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程、组装过程；

外包过程包括：实验设备校准、浇注、产品运输；

涉及到的环境因素及危险源运行情况：

■机械伤害控制情况：主要来源是生产过程中使用的绕线机、烘干机、天车等设备，通过进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，企业制定了相应的应急预案。经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

■噪声控制：主要噪声来源是绕线机等设备运行过程中产生的机械性噪声，采取选用低噪声设备、基础减振、合理布局、加强设备维护、保养等措施以降低项目运行噪声对周围环境的影响。

■火灾/爆炸：生产车间均配备灭火器，有消防通道，无安全隐患。每月对消防器材进行一次全面检查—提供消防器材检查记录。

但现场审核过程中发现，企业现场绕线机设备维修时有焊接作业，但焊接时距离气瓶位置不足 10 米。不符合防护要求。已开具不符合。

■固体废弃物的控制：生产过程中主要为机加工过程中产生废边角余料、不合格品等。生技部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。

■危废：无危废产生。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■废水：无生产污水。主要为生活污水，全部泼洒厂区地面抑尘。

■安全防护：生产过程中生产工人配备了手套、口罩、防尘罩等劳保用品。遇到紧急情况能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。

■装卸过程中的物体打击：天车使用等均编制了作业指导文件，定期对设备进行检验，并对员工进行了操作培训，防止发生天车高处坠物，物体打击等伤害。

■策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

现场查看车间各工序设备摆放合理，运转正常，人员操作方法合理，并佩带有相应的防护措施，操作人员防护用品的穿戴有所欠缺，现场已沟通。操作工能熟练操作，经询问知道一定的安全防护及应急知识。

线圈绕制加工设备有少量噪声产生，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，对外界影响不大。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，急停按钮正常，设备状态良好。车间配备了灭火器在有效期内。天车装卸货物，工人佩戴有安全帽，操作合规。

张经理介绍对外包方进行了环境/职业健康安全进行了告知。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。

目前，公司的各种因素无变更。现场查看工艺为组装，无严重职业危害因素。



3.2.10 应急准备和响应

编制《应急准备和响应控制程序》，识别出紧急情况有触电、火灾、物体打击、机械伤害等，编制有火灾事故应急预案、触电事故应急预案、机械伤害应急预案等。

张主任介绍，应急准备工作开展以下活动：

—建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

—配备相应的消防器材。现场查看，配置的灭火器在有效期内。

—进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸的常识和能力的培训，急救知识的培训。

●提供了应急演练记录：

——抽触电应急演练：演练时间：2025年1月13日，演练组织部门：办公室；参加人员：全体，有事故发生时间，应急救援过程记录，演练结束后对应急预案进行了评审，评审结论：公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应的要求。

——抽火灾应急演练，演练时间：2025年1月15日，演练组织部门：办公室；参加人员：全体，有事故发生时间，应急救援过程记录，演练结束后对应急预案进行了评审，评审结论：公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应的要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

内部审核

策划编制了《内部审核控制程序》。程序要求：每年内审至少一次，并要求覆盖本公司环境和职业健康安全管理体系所有要求的内容。查企业2024年按程序要求策划并开展了内部审核。提供有以下资料：

1、查有《内审通知》，编制：张晓科 批准人：刘辉星 2025.02.15

计划于2025年2月20-21日进行公司质量、环境和职业健康安全管理体系内部审核，

2、查有《审核实施计划》，编制：张晓科 批准人：刘辉星 2025.02.15

计划规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

内审组组长：张晓科 组员：李亚改，有《授权书》，内审员经过了任命。

3、提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

本次内审发现1项不合格，发生在供销部，为一般不符合项，编制了《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，内审员并对其有效性进行了验证。

4、本次内审编制有《内部审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。审核结论：公司的质量/环境、健康安全/安全管理体系的运行基本符合ISO9001-2015、ISO14001-2015和ISO45001-2018标准的要求，且有效、适宜。编制：张晓科，批准人：刘辉星，2025.02.21

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

但现场审核，与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，管代张晓科介绍“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的实施还没有完全掌握”。已在7.2条款对内审员能力开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

管理评审

企业策划编制了《管理评审控制程序》，按程序要求进行了管理评审，每年至少一次。

查管理评审：

提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告、改进计划。

查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：张晓科，批准：刘辉星，日期：2025.03.01

实际执行：企业于2025年3月6日在公司会议室召开了管理评审。参加人员：总经理、中层以上领导

提供了管理评审会议记录、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的体系运行总结报



告。汇报涵盖输入要求的内容。

现场询问张晓科等人，均参加了管理评审会议。

查《管理评审报告》，编制：张晓科，批准：刘辉星，日期：2025.03.06

评审结论：总的来说，公司质量、环境和职业健康安全管理体系是符合标准要求的，是充分的、适宜的和有效的。

公司针对本次工作做了大量的工作，包括新版手册及程序文件的制定、策划、新老标准差异的识别、新标准知识的宣贯等，公司标准转换工作比较顺利，公司体系运行基本达到相关标准的要求。

4.管理评审改进内容及要求：生技部建议开发新的产品，开辟新的增长点。2025.06月底完成。尚未实施，下次审核关注。

经查，符合要求。

3.4持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

编制《不合格输出控制程序》，程序中明确了不合格品发生时的处置权限和要求。

在原材料采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不合格品评审处置表”中记录并评审不合格；装配过程中的不合格进行返工，经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品进行售后处理。

对不合格品统计，工序操作工人进行教育，制定纠正预防措施。

查看不符合报告，记录有不合格描述、不合格原因及纠正措施，处置记录等。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下：

1.企业位于河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行350米路东，厂房为租赁，租赁石家庄昊星电力设备厂北半部车间（含两台天车）。现场设有经理室，综合办公室，财务室等。车间租赁面积1400平。配备了绕线、组装和检测设备，满足要求。

2.人员：公司现有职工10人。公司确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员，推举了安全事务代表

3.基础设施：办公室、车间、库房、货车，配备了灭火器、劳动防护用品。配备了垃圾桶等固废处置装置。特种设备：租用天车两台，提供了检测报告。

查1：特种设备使用登记证，编号：编号:起17冀A02421(23)，特种设备定期检验报告编号:冀特

QZDJ11202304943，检验日期2023年07月27日，检验结论：合格，下次检验日期：2025年7月；



查 2: 特种设备使用登记证, 编号: 编号:起 17 冀 A02420(23), 特种设备定期检验报告编号:冀特 QZDJ11202304941, 检验日期 2023 年 07 月 27 日, 检验结论: 合格, 下次检验日期: 2025 年 7 月;

4.水电资源供应由办公室负责。

5.过程运行环境: 公司应确保为服务全过程提供符合要求的工作环境, 保证产品质量并预防环境污染。

2) 人员及能力、意识:

企业规定了工作人员岗位任职要求, 另有人员能力评价表, 在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求, 对各岗位人员进行了能力评定, 评定结果均符合岗位任职要求。

提供了培训计划, 培训记录, 人员评价记录。基本满足要求。

查内审员经培训考核合格上岗, 提供了任命书。

查: 特种作业人员——电工

姓名: 薛玉柱, 证号 T132302197904103232, 高压电工作业, 发证日期 2021-05-13, 复检日期 2024-05-12 有效期 2021-05-13 至 2027-05-12, 发证机关: 河北省应急管理厅

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

但现场审核, 与管代及内审组长沟通, 其对标准理解及内审和管理评审的策划, 以及管理评审输入、输出要求等, 回答不够全面, 存在能力不足。——开具不符合。

已于企业体系负责人沟通, 下次审核关注。

3) 信息沟通:

策划编制有《信息交流、协商和沟通控制程序》, 规定了企业内、外部沟通和员工参与、协商的要求, 符合标准要求。

内部沟通: 通过各种例会传达、通报质量管理情况 (如生产例会、经营会议等); 各部门内部会议等; 内部文件的学习和传递; 公司宣传栏等方式。

外部沟通: 通过电话、微信、邮箱; 与供方沟通采购产品信息, 产品质量和交货信息等; 与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等; 与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

部分内外部沟通重要事情进行了登记, 公司沟通机制已经建立, 基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

最高管理者总经理任命并成立公司安全领导小组 (安全健康委员会), 由各部门负责人等人员组成。包括监视员工健康人员: 张晓科。

公司选举并任命黄一攀为公司职业健康安全管理体系的安全事务代表, 现场沟通其工作职责主要是: 代表全体员工参与管理方针和目标的制定和评审; 代表全体员工参与参与实施危险源辨识、风险评价和风险控制过程和程序而进行风险管理的决策; 代表全体员工参与影响工作场所职业健康安全的改变的协商; 代表全体员工参与事故和事件调查及现场职业健康安全检查。负责收集员工在职业健康安全方面的信息并代表员工向公司领导层反馈。

查: 公司通过安全事务代表协调沟通参与危险源辨识工作, 向领导层反馈员工的意见和建议。

与负有法律责任的最高管理者面谈: 总经理作为公司职业健康安全第一责任人, 与其交流和沟通获知熟悉安全生产法的相关要求, 合法经营, 以员工的职业健康和平安为出发点, 配备高效健康的管理资源, 建立合理的劳动制度和监管体系, 同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员交谈: 关注员工的身心健康, 及时了解员工在健康安全方面的需求和期望, 代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系的方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识, 风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。目前信息交流机制畅通。

4) 文件化信息的管理:

受审核方建立的管理体系文件, 包括:

1.《质量/环境/职业健康安全手册》 XB-QESMS-2024 (A/1), 发布日期: 2024 年 11 月 01 日发布, 2025 年 3 月 18 日修订实施;



2.《质量、环境、职业健康安全管理体系程序文件汇编》XB/QES-CX-2024，包含程序文件 26 个，实施日期：2024 年 11 月 01 日

3.《三级文件汇编》XB/GL-2024，版本 A/0，实施日期：实施日期：2024 年 11 月 01 日，包含变压器生产工艺规程、变压器产品检验规程、烘干工艺规程、岗位工作人员任职要求、供销部规章制度等等

4.体系运行所需要的记录：管理目标分解考核结果、管理方案、管理方案落实检查记录、应急演练记录等记录文件。

●编制了《文件化信息管理控制程序》用于对管理体系文件、记录，符合标准要求。

查看《文件发放签收表》，内容包括：文件名称，文件编号，接收部门，分发序号，接收人/日期，回收记录。

文审、一阶段提出的文审问题，手册进行了修改。

查办公室管理手册、管理制度等文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。

管理部负责收集有关产品的国家标准、行业标准的最新版本，分发到相关部门使用，收回旧标准。

查见《外来文件清单》，内容包括：序号、文件名称、编号、版本等。

包括：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、GB/T 6451-2023《油浸式电力变压器技术参数和要求》、GB/T 10228-2023《干式电力变压器技术参数和要求》、GB 1094.1-2013《电力变压器 第 1 部分:总则》、GB 1094.2-2013《电力变压器 第 2 部分:温升》、GB 1094.3-2017《电力变压器 第 3 部分:绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》、GB 1094.5-2008《电力变压器 第 5 部分:承受短路的能力》、GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第 10 部分:声级测定》、GB/T1094.11-2022《电力变压器第 11 部分:干式变压器》、GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第 14 部分:油浸式电力变压器用液体绝缘介质》、GB 20052-2020《电力变压器能效限定值及能效等级》、一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准、大气污染物综合排放标准、环境空气质量标准、GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学因素》、GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分:物理因素》等。以上外来文件均为有效版本。

●编制了《记录控制程序》用于对记录的管理，符合标准要求。

查见《记录清单》，内容包括：序号、记录名称、编号、保存期、使用部门等。

共登记有管理目标分解考核结果、管理方案、文件发放登记表、受控文件清单、外来文件清单、培训记录表等。

保存期限分别为三年和长期。

抽查办公室文件发放登记表、培训记录表、受控文件清单记录，填写及保管符合要求。

各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，把办公室定期对其进行检查，目前保存完好。名称，编号构成记录唯一性标识。

介绍：尚未销毁记录，如有，由办公室组织进行。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：电力变压器的制造

E：电力变压器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力变压器的制造所涉及场所的相关职业健康安全活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（河北星变电气有限公司）的

质量环境职业健康安全能源管理体系食品安全管理体系危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足



内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨园 周文廷 吉洁



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。