

项目编号: 10397-2025-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 重庆天泽电器有限公司

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): 张心

审核组员 (签字): 胡帅

报告日期: 2025 年 04 月 25 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
■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 ISC 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 ISC 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 ISC 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，不向第三方泄漏。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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张心

组员：胡帅



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	张心	组长	审核员	2024-N1QMS-4207381	19.09.01
B	胡帅	组员	审核员	2024-N1QMS-1341707	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	田兴桥	向导	受审核方
2	无	观察员	/

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据质量管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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；☒单一体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典等。

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/T20840.1—2010《互感器 第1部分：通用技术要求》；GB/T20840.2—2014《互感器 第2部分：电流互感器的补充技术要求》；GB/T20840.3—2013《互感器 第3部分：电磁式电压互感器的补充技术要求》；GB/T20840.4—2015《互感器 第4部分：组合互感器的补充技术要求》等标准



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年04月25日 上午至2025年04月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月03日至本次审核结束2025年04月25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）：

互感器的生产

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：重庆市江津区珞璜镇珞璜工业园区 B 区津东路 1 号 6 幢 1/夹/2-2 号

办公地址：重庆市江津区珞璜镇珞璜工业园区 B 区津东路 1 号 6 幢 1/夹/2-2 号

经营地址：重庆市江津区珞璜镇珞璜工业园区 B 区津东路 1 号 6 幢 1/夹/2-2 号

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）：不适用

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)：不适用

于年月日- 年月日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：不适用

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（1）项，涉及部门/条款:技质部 8.7

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 04 月 30 日提交审核组长。

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 04 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：生产和服务提供过程控制；产品和服务放行控制；管理人员加强体系文件学习；人员能力管理控制；文件的管理及记录的保存；管理评审及内审的有效实施、不合格输出的控制。

3) 本次审核发现的正面信息：管理体系基本健全，领导比较重视，各部门基本能够贯彻执行体系文件。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：最高管理者对管理体系比较重视和支持，并对标准基本理解和掌握，组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。
- 2) 风险提示：生产和服务提供过程控制；产品和服务放行控制；管理人员加强体系文件学习；人员能力管理控制；文件的管理及记录的保存；管理评审及内审的有效实施、不合格输出的控制。

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：2014 年 04 月 21 日体系实施时间：2017 年 11 月 01 日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

- 4) 范围内产品/服务及流程：白班经营
- 4) 范围内产品/服务及流程：

互感器生产工艺流程：

原料检验--铁芯测磁——铁芯包扎——二次线圈绕制——除漆、搪锡——误差调整——一次线圈绕制——误差检验---装模浇注----绝缘检验---误差检验---包装

需确认/关键过程：装模浇注

外包过程：产品运输

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：

“质量为本、信誉至上，持续改进，争创一流，满足要求”

质量方针包含在质量管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。



为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。质量方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司质量目标。

公司质量总目标：

a、产品一次交验合格率 98%；

b、交货期满意率 90%

c、顾客满意率 95%以上

质量目标在质量管理手册中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。

出示了 2024 年 01 月-2024 年 12 月、2025 年 01 月-2025 年 03 月《部门质量目标测量报告》，抽 2025 年 01 月-2025 年 03 月部门目标进行考核情况，综合完成情况为均达到了既定目标。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。

依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往的工作经验，特别是关键岗位作业人员的操作技能；管理经验；作业文件等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》及 GB/T20840.1—2010《互感器 第 1 部分：通用技术要求》；GB/T20840.2—2014《互感器 第 2 部分：电流互感器的补充技术要求》；GB/T20840.3—2013《互感器 第 3 部分：电磁式电压互感器的补充技术要求》；GB/T20840.4—2015《互感器 第 4 部分：组合互感器的补充技术要求》等标准。均是有效版本，基本符合要求。

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

组织策划了基础设施控制程序、服务过程确认控制程序、监视和测量设备控制程序、过程的监视和测量控制程序、顾客满意度测量控制程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款：无。组织主要进行互感器的生产。经与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发人员：田兴桥。该员工在互感器的生产这一行业从事工作多年，能力满足公司产品生产及在产品实现支持性过程中的策划、设计需要。



组织目前产品均依据相关标准和顾客技术要求进行生产,产品不需要进一步细化顾客的要求,也无权修改要求。组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。近一年来,公司没有新产品的研发活动,原设计研发也无变更,经多年生产经营,产品的规格型号基本已经定型。生产原料、工艺及所用生产设施设备、监视测量资源、工艺流程、检验要求、人员能力要求等成熟固定无变更。短期内不对工艺、技术标准、材料进行更改,所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

出示之前策划的输出成果,包括:1)整理客户要求,确定产品具体质量要求;2)策划公司生产过程所需设备、工具(模具)、监视测量资源、人员能力等是否满足客户产品质量要求;3)策划制作生产过程相关资料(工艺文件、检验标准等)、策划过程监控记录。

但随着市场发展和顾客要求的不断变化,顾客对产品和服务的要求也不断变化,如后续顾客要求和市场需要开发新产品时,公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发,确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望,并超越顾客期望。

公司在质量手册中明确了设计开发过程的控制要求,以确保后续服务的提供。

1、抽互感器的生产过程控制情况。

查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息:出示生产计划单。内容包括:产品名称、数量、交期、顾客等。在生产工位旁有工艺文件、设备操作规程等,能够指导产品的生产及检测要求。

b) 监测设备:标准电压互感器、标准电流互感器、耐压测试仪、电压互感器负载箱、电流互感器负载箱、数字互感器校验仪、轻型高压试验变压器等。监视测量设备充分适宜,满足要求。

以上检测设备检定/校准情况,出示的检定/校准证书均在有效期内。

c) 监视和测量活动:工艺纪律检查,工艺参数控制。操作者自检,质检员专检等。

d) 基础设施:办公设备、绕线机、真空浇注设备、烘箱、测试台、手动工具、打标机等设备。生产设备充分适宜,满足要求。

e) 运行环境:防摔防碰,防水防潮,无火源热源。严格执行劳动法,8小时工作制单班生产,避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力:操作人员等培训合格上岗,具备工作能力,能胜任本职工作。

g) 防止人为错误:对操作人员培训,配备监视和测量设备,控制工艺参数

h) 关键/特殊过程:装模浇注过程。

i) 转序、入库和交付:产品经检验合格后方可转序。

现场观察:互感器生产过程控制情况。

现场观察产品生产工艺:



互感器工艺流程：原料检验——铁芯测磁——铁芯包扎——二次线圈绕制——除漆、搪锡——误差调整——一次线圈绕制——误差检验——装模浇注——绝缘检验——误差检验——包装

关键过程：装模浇注过程

特殊过程：装模浇注过程

现场观察产品生产过程，工艺控制结果，符合工艺文件要求。

检验依据是：GB20840.1—2010《第1部分：互感器技术要求》、GB20840.2—2014《第2部分：电流互感器技术要求》等标准及客户技术要求。

审核现场查见，产品生产过程控制情况。对互感器（LZZBJ9-10A 30/5、0.25 15AV、JDZ-10 10/0.1、LMZ2-0.66 750/5 0.2S10VA 60 孔）进行了生产，观察了铁芯测磁、铁芯包扎工序、二次线圈绕制工序、装模浇注工序、误差调整工序、绝缘检测工序，查看以上工序生产情况，操作工能按策划的工艺文件、设备操作规程进行熟练操作，生产控制基本符合要求。

目前所有生产产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

出示 2025 年 2-4 月进货检验、生产工序检验、成品检验（出厂检验）记录，记录内容完整。

查，自 2024 年 6 月（2 监）以来产品质量监督抽查：无

委外检验情况：查：委外检测报告，出示 2024 年 09 月 27 日、2024 年 06 月 20 日由重庆市计量质量检测研究院进行的电流互感器 LMZ2-0.66 1000/5A、电压互感器 JDZJ-10 10/√3/0.1/√3/0.1/√3kV 的委外检定报告（见附件）

3、组织策划了标识和可追溯性控制程序，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定

在生产现场，原材料采用原包装进行标识，标识供方名称、规格型号、数量、品类等；

在生产现场，车间的原材料、半成品、成品也都按制程进行划分区域，并按区域放置，按不同的状态予以标识；在检验记录上可以追溯操作人、检验人员、检验内容、判定内容、产品出厂编号等。

产品上有铭牌及产品合格证明书，内容包括：产品型号规格、型批编号、出厂编号、生产厂家、电话等可追溯性信息。

定期对标识和可追溯性控制体系进行内部审核和管理评审，及时发现体系运行中的问题并加以改进。

建立产品交付记录，记录产品的发货时间、客户名称、地址、产品数量等信息，实现产品交付过程的可追溯性。

标识及可追溯性基本满足要求。

4、公司对顾客财产的管理要求。

询问部门负责人，公司的顾客财产主要为顾客信息和合同等，有专人对顾客财产进行登记管理，未出现因管理不善出现顾客信息泄漏或丢失的情况。



现场查看，顾客财产管理基本受控。

5、公司对产品的防护进行了要求

现场观察:转运：所有材料转运过程中均有防护，采用手推车、液压叉车进行周转，操作人员动作小心，未见野蛮操作情况。

包装：成品用塑封袋包装，泡沫防护，外包装用纸箱包装，包装箱上标识有防压、轻放等防护标识。

贮存：各种半成品、在制品、成品均贮存的场所适当，通风、防潮等条件良好。

查铁芯防护，公司铁芯分硅钢铁芯和超微晶铁芯，均用专用盛具存放，其中超微晶铁芯外面均有护壳进行防护。

库房管理，产品入库，验收、保管有相应的管理要求。库房产品分区、分架放置，标识、状态清楚、产品均有托盘和盛具存放，能起到防护要求，

运输防护：要求运输时对产品进行固定，堆码层高有要求，进行防尘防雨的防护。近年来，未有运输不当造成的产品损失。

防护基本符合要求。

6、产品及服务相关交付后活动的安排及管控情况。

交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现质量问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取外包物流运送（外包方：中通快运）的方式进行。组织通过物流单号可在物流公司查询产品物流情况及到货情况。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用外包物流的方式送货，装卸活动由公司车间员工提供。

3) 交付的地点及验收：产品经检验合格后送至合同约定交付地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、包装、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

4) 售后服务：按合同质量要求客户进行验收。如产品质量问题，采取退、换、赔偿等的形式进行处理。不能远程解决的问题有技术人员跟进上门处理。按合同约定，产品的质保期为一年。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，2024年6月（2监）至今暂无客户反馈投诉产品质量问题，。

基本满足交付后活动的要求

7、公司对服务实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：技术要求、合同信息更改等。

现场查，公司对于更改信息的管理，均为重新发放更改文件，并回收作废的文件。



对于要求、信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方可进行，具体按文件管理要求。

负责人讲，近期暂无变更的情况。

8、组织制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2025 年 01 月对 3 家客户进行了满意度调查，达到 97%，针对顾客不满意的问题进行了分析和改进。

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

组织策划了《内部审核控制程序》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 12 月 06 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了授权、内部培训，未出现内审员审核自己有关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查。现场查看审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，但记录较为简单、笼统，检查表内容与上次内审描述重复性较多。

内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程基本满足要求。

查，内审员有按审核计划实施各部门审核，经与内审员沟通内部审核实施开展情况，其对内审实施开展的基本流程、实施能力还有待进一步通过培训及实作予以提高。

审核员对标准的理解及内审开展、实施能力还待提高。

组织策划了《管理评审控制程序》，编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 12 月 16 日进行管理评审。总经理主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理评审输出提出了改进决定和措施，提出改进需求：加强记录管理，保持可追溯性；

查，改进计划及验证情况：由行政部牵头于 2025 年 03 月 12 日进行相关培训，并进行有效性评价。2025 年 3 月 20-25 日日对生产过程记录进行检查，包括填写规范性、保持等，管理更范性等。改进措施实施有效。

管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，内容比较笼统、简单，与以往管理评审内容重复度较多，已与负责人口头提出下次改进。

管理评审结论：公司质量管体系运行以来，公司管理体系持续基本适宜、充分、有效管理评审实施过程基



本有效。

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:** 组织策划了《不合格输出控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。不合格品控制基本满足要求。

2) **纠正/纠正措施有效性评价:** 组织策划了改进控制程序，利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产及服务过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) **投诉的接受和处理情况:** 近一年以来，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

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):

厂房坐落于重庆市江津区珞璜镇珞璜工业园区B区津东路1号6幢1/夹/2-2号, 厂房面积约1000平方米左右, 生产车间2个(绕线车间、浇筑车间, 面积约600平方米)、库房2个(原材料、成品库房)。办公场所面积120平方米, 1个检验室, 在制品在车间内按制程划区域堆放。

查见, 库房贮存情况: 有货架。各种原材料、成品均贮存在场所适当的位置, 采取原有包装进行标识, 库房内通风、采光、防潮等条件良好。

查, 公司配置设施设备: 办公设备、绕线机、真空浇注设备、烘箱、测试台、手动工具、光纤激光打标机、简易升降机等, 可以满足互感器的生产需要。

公司资源条件满足生产要求。经查, 生产设施设备采取定期日常维护的方式进行。维保记录较欠缺。

现场查看工作场所环境: 生产车间、办公区域设施设备安置有序, 通道顺畅, 地面整洁; 办公室采用风扇和空调调节温度, 办公环境舒适, 现场管理良好。

特种设备: 无。

支持性服务, 公司名下有货车两辆用于短途运送产品, 其余产品为外包物流运输, 车辆维护保养由4S店进行。

审核现场见, 公司员工和睦相处, 精诚团结, 工作氛围和谐, 工作环境适宜, 无歧视。

基础设施和工作环境能满足互感器生产的要求。

**2) 人员及能力、意识:**

企业对影响质量工作的人员,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。企业大部分人员基本了解质量方针和目标内容,基本知晓他们对管理体系有效性应该做些什么贡献包括改进绩效的益处,以及不符合管理体系要求所产生的后果等。公司大部分员工对公司的质量目标、方针及其含义基本理解。组织为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关主要负责人人员基本具备相应能力和意识。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性,涉及体系运行过程及管理等多方面,通过沟通促进过程输出的实现,提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解 and 提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品及服务,提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流,主要包括与职能部门沟通情况,了解产品质量等要求。对顾客、供方、公司的相关方通过面谈、电话、网络等方式进行沟通。

4) 文件化信息的管理:

企业编制了体系文件。体系文件结构主要包括:质量手册、程序文件、作业文件和过程记录等。其中质量方针和质量目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围,体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述,并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改基本控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理,记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认,体系文件符合标准要求,体现了行业和企业特点,有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合基本适宜、充分。

四、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域:无变化
- 2) 组织机构:无变化
- 3) 管理体系:无变化
- 4) 资源配置:无变化
- 5) 产品及其主要过程:无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无变化
- 7) 外部环境:无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无变化;无不适用条款
- 9) 联系方式:无变化



五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核中不符合项涉及技质部7.1.5条款，已经采取纠正措施，验证基本有效性

六、认证证书及标志的使用

审核现场未见认证证书及标志的违规使用情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

互感器的生产

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，重庆天泽电器有限公司的

☒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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

☐推荐再认证注册

☒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，推荐再认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:张心 胡帅



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、联系方法的变更、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。