

项目编号：10643-2025-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：西安市华明电器开关厂

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 李宝花

审核组员（签字）：

报告日期：

2025 年 6 月 6 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 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：李宝花

组员：



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
1	李宝花	组长	审核员	2022-N1QMS-2239141	19.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘宁星、米家尧等	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 ☒ 单一体系审核 ☐ 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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例

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：GB1984-2014《高压交流断路器》、GB/T 2900.20-2016《电工术语 高压开关设备和控制设备》、GB/T 3804-2017《3.6 kV～40.5 kV高压交流负荷开关》、GB/T 11022-2020《高压交流开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T13384-2008



《机电产品包装通用技术条件》、GB/T 3906-2020《3.6 kV~40.5 kV交流金属封闭开关设备和控制设备》、GB7251.1-2013《低压成套开关设备和控制设备 第1部分:总则》、GB/T 7251.3-2017《低压成套开关设备和控制设备 第3部分: 由一般人员操作的配电板 (DBO) 》、GB/T 7251.10-2014《低压成套开关设备和控制设备 第10部分: 规定成套设备的指南》、GB 7251.12-2013低压成套开关设备和控制设备 第2部分: 成套电力开关和控制设备、GB/T 15576-2020《低压成套无功功率补偿装置》、GB/T 17467-2020《高压/低压预装式变电站》、GB/T 4208-2017《外壳防护等级 (IP代码) 》、JB/T3855-2008《高压交流真空断路器》等国家标准和客户的企业标准。

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06月05日上午至2025年06月06日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月6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）：

高压成套配电柜设备和控制设备、CCC范围内低压成套配电柜设备和控制设备的生产

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：西安市沣东新城三桥天台三路7号

办公地址：西安市沣东新城三桥天台三路7号

经营地址：西安市沣东新城三桥天台三路7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）： 无

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于[一阶段审核时间（无时间）]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：

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:Q7.2 综合部

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7月5日前提提交审核组长。

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6月29日前。

Q 生产和服务提供过程控制。Q 供应商控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门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高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极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：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 供应商控制。管理人员加强体系文件学习。

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：2002年4月29日体系实施时间：2025年1月10日

2) 法律地位证明文件有：西安市华明电器开关厂成立于2021年07月16日，营业期限：2002-04-29至无固定期限，注册资金：1556.00万，企业信用代码：916111052208878383，

注册地址：西安市沣东新城三桥天台三路7号，经营地址\生产地址：西安市沣东新城三桥天台三路7号
营业执照，见附件。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15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：

原材料-剪板-冲压-折弯-测试过程-元件组装-测试-发货

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

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司管理目标是：



质量总目标：

1. 产品一次交验合格率98%以上；
2. 合同履约率达到100%
3. 顾客满意率90%以上

目标可测量，与公司管理方针一致。

每年由综合部按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议。查到《管理目标分解及考核表》2024年5月-2025年4月，考核日期：2025.5.10.公司管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门综合部。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

顾客沟通方式有面谈、电话、网络等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对服务质量、流程进度等的要求；向顾客报告进度，再次确认服务地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。

主要涉及：

Q：高压成套配电柜设备和控制设备、CCC范围内低压成套配电柜设备和控制设备的生产，主要依据中华人民共和国民法典、国家法律法规、相关质量标准等要求进行服务，与产品有关的要求主要体现在与顾客所签定的合同/协议中。

另外，该公司确定并收集了产品质量法、中华人民共和国民法典、地方条例等相关法律法规，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司目前在服务提供过程中没有附加要求。

1) 公司首先在合同中明确了顾客对技术服务的质量要求及技术标准、价格、服务方式、验收方式、货款结算方式等明示要求。



2) 确定了技术服务的法律法规要求（技术服务标准等要求）、售后服务等。

3) 该公司与产品有关要求主要在合同中体现，在合同签订之前，由总经理组织各相关部门以会议或会签的方式进行评审。

抽查销售合同情况

抽1：客户：买受人:西安市东郊市政设施养护管理有限公司

合同编号：DJ-(2024)-007-WZ-CL-007

产品名称：高压成套配电柜设备和控制设备、低压成套开关设备、附件等 项目名称：秦川厂一期项目管线迁改及道路修复工程

合同签订时间： 2024.11.5。

抽2：客户：西安尧昱电力科技有限公司 ，工程名称：西安沣东实业发展有限公司沣水云间C区项目

合同编号：20250426

产品名称：低压成套配电柜设备和控制设备、高压成套配电柜设备和控制设备

合同签订时间：2025.4.26。

以上合同均规定了技术服务内容、双方的权利义务、服务交付方式等内容、服务期限等内容，

顾客要求明确 。均有双方法人签字和加盖公章

见以上《合同评审表》，评审内容包括 对服务交付方式、交付能力、质量要求等进行了评审，认为可以满足。有总经理签字,同意签订合同。

经询问，未发生合同变更及顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。

查阅了《合格供应商名单》，抽查如下：

组织应确保外部提供的产品符合要求。该公司从1 工商注册文件及相关资质证明、2 生产设备

3 生产场地及环境设施、4技术力量和职工素质、5检验机构及检测手段、6有长期可靠的设备和原料供应、7生产能力满足供货/施工满足交付要求、4通信和交通运输条件、9接受我方质量保证条件要求、10重合同、守信誉，有一定知名度等10个方面进行评价，在2025年共评价供方等十多家。

江苏省远东仪器有限公司 智能温控仪



陕西履志实业有限公司 冷板

重庆豪宏涑电器有限公司 真空断路器

陕西创瑞通电气科技有限公司 直流电源屏、微机保护装置

东莞市远景电源科技有限公司 稳压器、自耦变压器

利信时代电源技术（北京）有限公司 UPS电源、蓄电池、电池柜、直流开关

陕西亿利通电气科技有限公司 电气火灾监控器、漏电火灾探测器

实德电气集团有限公司 三相电表、温度控制器

陕西开容智慧电气股份有限公司 控制器、显示器、电容器、滤波源

产品名称：断路器，供货方：陕西秦汉智能电气有限公司

铜牌，供货方：河南昌盛铜业有限公司

产品名称：直流屏，供货方：陕西秦辉瑞源电器有限公司

德力西集团有限公司 产品名称：开关

物流运输：安能物流有限公司

计量校准：深圳中计电计量测试技术有限公司

编制：米家尧 批准：刘宁星 2025.1.13。

抽查的2025.1.13对安能物流有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。

抽查的2025.1.13对深圳中计电计量测试技术有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供应商。

抽查的2025.1.13对陕西创瑞通电气科技有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。



公司向供方及相关人员发送采购信息，该采购信息由总经理刘宁星批准后实施采购。查采购计划，包括：物资名称、规格型号、数量、金额、质量要求等。抽查主要采购原材料等，等均向合格供方采购，均有采购合同，采购计划，流程审批手续齐全，信息完整。

在采购控制程序中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定，在本公司检验或在顾客处进行检验情况，具体详见8.6条款记录。

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率98%。该结果已提交管理评审。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“高压成套配电柜设备和控制设备、CCC范围内低压成套配电柜设备和控制设备的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了三相电压表、耐电压测试仪、接地电阻测试仪、绝缘电阻表、游标卡尺等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，综合部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。

I) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程和特殊过程（测试过程）。对



过程所涉及的人员、技术、设备、服务能力等进行了确认，提供《过程确认报告》，确认时间为2025.3.10。

现场观察与交流，人员清楚策划的更改，评审非预期变更的后果的影响及评价的方法等，现场观察有效。

客户提供的图纸和工艺，公司依据工艺，配备了相应的设备，策划的检测方法，按照顾客提供的工艺进行检验。策划了相应记录如不合格品评审单、原材料来料记录、成品/半成品记录表等。风险可控。

部门根据客户提供的技术要求和生产工艺对现生产的产品实施了策划，编制了相关的操作规程：

- 1) 收集国家相关标准
- 2) 生产部文件清单，包括设备维修保养记录、设备点检表、质量问题反馈处理单等。
- 3) 作业指导书。
- 4) 设备操作规程等。
- 5) 加工工艺卡，分不同产品，对各工序的工艺要求进行规定。
- 6) 检验标准，包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等；

在管理手册中明确了产品生产工艺流程图并标注了关键过程和特殊过程为测试过程。

一、 生产流程：原材料-剪板-冲压-折弯-测试过程-元件组装-测试-发货

生产具体参数见8.6过程检验

二、 裁板

设备和工具：

剪板机

工具： 0.02mm游标卡尺、扳手。

4. 工艺过程：

4.1 根据待剪板料的长度，调整剪板机刀口间隙，尺寸如下表

钢板厚度	0.3	1.1	1.5	2	2.5	3	3.5
间隙值	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04

4.2 按图纸要求尺寸，调整定位档尺：用同一把尺子测量调好定位档尺，紧固好螺钉，放好工具，然后试



剪，试剪合格后方可投料剪切。

注：所剪材料应符合本守则2.3段要求。

4.3 在批量投料剪切过程中，必须注意自检。

4.4 要先剪去毛边，找正垂直面，再按本工艺要求进行。剪下料要放整齐，以待转送下道工序，余料分档堆放整齐以备选用。

二、冲压

3. 设备及工具：

冲床、钻床、开关板所需的通工艺装备，平台，凿子，铁锤，锉刀，钻孔工具等。

4. 工艺过程：

4.1 划线

- a. 经过整平后的钢板根据图纸尺寸要求进行划线；
- b. 将划线时使用的角尺，钢板尺，划针准备齐全；
- c. 选择较准确的一面或中心作为基准；
- d. 用钢板尺或划针划出所需的尺寸（线条需清楚、不宜过粗）；
- e. 敲洋冲时必须对准十字中心，洋冲头必须磨尖。

4.2 钻孔

- a. 根据图纸要求，将所用的钻头配齐；
- b. 当钻削大孔而钻头达不到要求时，可采用开孔器扩孔，注：先打10.5mm孔，逐个扩孔。

4.3 冲孔

- a. 找出适当的模具，根据图纸尺寸要求调整好定位；
- b. 把模具装上冲床，使间隙均匀，牢牢地固定上下模；
- c. 开车，把零件放于上下模上，对准定位冲落；
- d. 检查尺寸和垂直度，如发现不符合要求应校正定位，如冲口毛刺大，应校正上下模的间隙重新试冲，



到尺寸和垂直度符合要求、冲口正常为止；

e. 正式开始冲落；

f. 如加工批量较大时应经常复尺寸，防止模具或定位走动；

注：当面板有几种孔时，冲压先后顺序以变形小的孔优先冲落，冲压过程中当发现毛刺超过表2范围时，模具需进行修理。

4.4 冷作切缺（凿缺）开孔（凿孔）

a. 凡是面板门和封闭侧板的开孔或切缺，未有专用工艺装备时可以进行手工切缺开孔。

b. 切缺开孔前必须检查斧齿刃口是否锐利；

c. 切缺开孔必须对准开孔线，不能有弯曲现象；

d. 切缺开孔后把毛刺敲平，再用锉刀锉光，直到符合孔或缺口的规格要求为止。

三、折弯

1 设备与工具

2.1 弯板机：

2.2 工具：（1）游标尺，按图纸，工艺要求加工好的各种板料。

2 开机，调整。

4.1 按表1选择V槽开口同上刀板对准调整好。

4.2 开机前先检查电气机械部分是否进入工作状态，检查无误后，按动接通电钮，预运转10分钟放好两边缸空气，以保持两头压力均匀相等。

4.3 进滑块下限调整及滑块上限停止调整。

4.4 用废料试弯，弯后检查 γ 角度，待达到表1所列要求时，可进行首件弯制。

4.5 弯板机，工件必须保持清洁，工件应堆放在适当的工位器具内，不能乱放在地上，更不准用脚踏及其它工件相碰撞。

3 工艺过程与技术要求：



5.1 板料弯制一般按如下流程进行：

选材 整平 落料 冲孔 去角 整平 弯制

5.2 弯制时注意开角长短边弯边循序，每一个弯边时需用量角器逐个测量。

四、测试

检测孔径、棱角、长度、宽度、高度等；

五、元件组装

2.设备和工具：

台钻

铁榔头

木榔头

各种规格平板锉、半圆锉、圆锉

钢丝钳、尖嘴钳

套筒板手

活动板手

手枪电钻，各种规格钻头和丝攻

宽座角尺

各种规格螺丝刀

3.材料：

规范所列配件，装配图及设计资料所列零部件及各类紧固件、回丝、工业凡士林等。

4装配工艺过程及技术要求：

4.1 按设计图纸核对框架、零部件和紧固件，并应符合图纸要求及有关标准，所有黑色金属零部件均应有完好的保护层，框架门应能在不小于90°角度灵活开闭，门在开闭过程中，不应损坏油漆层和喷塑层，门锁上后，不应有明显的晃动现象。如发现有不合格应提出返修。



4.2 按规范及装配图核对、检查所有电器元件。必须要选用取得有CCC标志的产品许可证厂家生产的合格产品，型号规格正确，如需替用，必须经过技术负责人批准的替用手续。

4.3 各种电器元件必须符合本身技术条件，安装前，应检查产品是否完好，操作是否灵活，如发现性能不良、表面生锈、发霉、碎裂等现象，应退库调换。

4.4 电器元件安装前，必须清理干净，不得有灰尘和油垢，安装过程严禁敲打、磕碰，特别要注意防止易碎元件的损伤，并应保持表面油漆层、绝缘层、电镀层的完好无损。

4.5 安装同一台电器元件所用的紧固螺栓长度应一致，所有紧固螺栓应拧紧，无打滑现象及损坏镀层、漆层现象，并有防松措施。拧紧后，螺纹露出螺帽3—5牙。

4.6 金属板上有穿线孔时，必须装上大小适宜的橡皮圈。

4.7 安装板、支架应按总装图要求的位置进行固定，其位置相互平行，不得有明显的倾斜。

4.8 所有电器元件的装置应符合设计图的要求，同规范的产品元件安装位置应一致，元件安装应符合制造厂规定的安装条件（包括使用条件、飞弧距离、拆卸灭弧罩所需要的空间等），牢固地固定在骨架、支架、和安装板上，布置应整齐美观。

4.9 产品应有可靠的保护接地措施，无论在正常使用或在故障使用条件下，都应保证保护电路的有效性。

4.10 接地装置的接触面不得有油污或黄锈，并应用砂布把接触面擦净，涂上工业凡士林。主接地点必须有明显的接地标志。

4.11 装置内的电器元件、带电体、金属骨架间的布置，

六、测试

1. 设备操作前检查：将通电测试台输入线和外面交流电源380V正确连接，打开通电测试台总开关，查看电源指示显示是否正常，如正常，关闭通电测试台电源开关，再将通电测试台输出线与被测产品正确连接。

2. 通电测试操作：将电容器拆除；将输出端接到通电测试台0-450V可调，把输出端三相四线分别正确的接到电容柜的各相位上，启动综合测试台，综合测试台电源显示正确的情况，启动0-450V可调电压开关，把调压器缓慢升到323V（85%）时，对电容柜手动分合各5次；电容柜投切开关动作灵活为正常；再把调压器缓慢升到418V（110%）时，对电容柜手动分合各5次；电容柜投切开关动作灵活为正常；

3. 过电压保护操作：将电容器拆除；将输出端接到通电测试台0-450V可调，把输出端三相四线分别正确的接到电容柜的各相位上，同时将单相电流接到电容柜的A相和N相位上，启动综合测试台，综合测试台电



源显示正确的情况，启动0-450V可调电压开关和单相电流开关，把调压器缓慢升到380V时，让电容柜自动投切（让所有回路闭合）；把控制器转到自动位置；再把调压器升到418V-456V（110%-120%）之间，当控制器的过电压指示灯亮后，同时把时间继电器投上；所有回路应60S内切除，同时记录好切除的时间。

现场观察：作业员工马剑，正在进行高压成套开关设备配电柜KYN28-12/1250-31.5组装作业

员工宋XX，正在进行低压控制柜GGD的测试作业

生产部门过程控制基本有效。

车间及仓库现场查看：

原材料、过程产品、成品采用标签进行标识。抽查半成品和成品存放在车间内划定的区域内，符合要求。

各生产区域中设置：合格区、待检区、原料区、成品区、不合格品区划分。

追溯时机和方法等在文件中有规定，生产部负责组织实施，和部门负责人交谈：顾客在使用中一旦出现问题反馈到公司后，公司依据生产日期，通过生产日期可查至生产工序和操作人员及供方等。

体系运行以来追溯活动：未发生。

查各类标识，做到清楚、合理，符合要求。

未发现标识不当而造成混淆的情况。

经查：公司管理手册8.5.3章节，规定了顾客或外部供方财产的管理要求，经与部门领导沟通，部门领导对顾客或外部供方财产管理要求理解正确。

经查证，公司质量体系运行以来经手的顾客或外部供方财产有顾客提供的物业管理服务技术要求，部门主管人员建立了“顾客财产登记表”。

根据部门领导接收，体系运行以来，没有发生顾客财产丢失、损坏情况。

提供的《管理手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

1. 标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。

车间现场标识基本齐全，采用生产任务单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。



2. 搬运：使用人工搬运等。

3. 包装：木箱包装。

4. 贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。

5. 防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。

成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。

对于生产过程的规格、数量、交付期更改，公司规定通过《生产任务单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产任务单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。

目前无生产过程工艺的更改。

公司提供《计量器具校准检定记录》，主要有电子秒表、三项电压表、绝缘电阻表、游标卡尺、接地电阻测试仪、耐电压测试仪等监视和测量设备，规定检定/校准周期为1年。提供了依据检测设备管理的风险，如检测仪器失准造成测量结果的不准确等风险，策划和实施监视和测量资源制度，现场观察使用及维护和保养符合要求，标识清楚，未有失准的情况发生。

现场抽查，电子秒表、三项电压表、绝缘电阻表、游标卡尺、接地电阻测试仪、耐电压测试仪等等测量设备的校准证书，满足监视测量需要。检测报告见附件。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员苏成、马剑，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事高低压成套配电柜设备和控制设备的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册8.3条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容基本符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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，如顾客要求和市场需要开发新产品时,公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，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。基本符合要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

一、 进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

查询到2024年5-至今有铜牌、开关、绝缘子、导线等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、包装、标识、质保方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员：苏成。

1、产品名称：开关，供货方：德力西集团有限公司

检验项目：外观、长度、宽度、厚度、数量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：苏成 2025.3.25

.....

2、产品名称：显示屏，供货方：陕西开容智慧电气股份有限公司

检验项目：外观、长度、宽度、厚度、数量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：苏成 2025.1.13

3、产品名称：直流开关、电池柜等，供货方：利信时代电源技术（北京）有限公司

检验项目：外观、长度、宽度、厚度、数量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：苏成 2025.4.22

.....

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。



（二）过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

查检验单：高压成套开关设备配电柜KYN28-12/1250-31.5、双电源切换柜AA1、循环泵变频柜AA13等

- 1、 高度尺寸
- 2、 骨架结构
- 3、 绞链和门应连接牢固，门打开应灵活并开启的角度应大于90℃；
- 4、 绞链和门垂直无变形。
- 5、 被 喷涂应均匀、色泽应符合色板要求，应无明显色差。并且没有划痕、
- 6、 覆 层 起层和沙点。
- 7、 骨架电镀件电镀表面应均匀、光滑、光亮，没有污点和漏镀。
- 8、 目测柜体的相关缝隙，应不大于中1.0m或中2.5mm，如果对有些
- 9、 防护等级 3

检验结论： 合格： 2025年3月23日 检验员：苏成

查检验单：低压产品aAW箱、bAW箱、cAW箱、低压控制柜GGD等

1. 高度尺寸
2. 骨架结构
3. 绞链和门应连接牢固，门打开应灵活并开启的角度应大于90℃；
4. 绞链和门垂直无变形。
5. 被 喷涂应均匀、色泽应符合色板要求，应无明显色差。并且没有划痕、
6. 覆 层 起层和沙点。
7. 骨架电镀件电镀表面应均匀、光滑、光亮，没有污点和漏镀。
8. 目测柜体的相关缝隙。



9. 防护等级 3

检验结论： 合格： 2025年2月28日 检验员： 苏成

成品检验：

成品检验见《成品检验报告》，

2024.8.20 产品名称： 高压成套开关设备配电柜KYN28-12/1250-31.5

检验项目： 直线度、光洁度、裂纹、外观、尺寸等、操作性能和功能、内部电路和链接、机械操作试验、
防护等级验证

检验结论： 合格

检验员： 苏成

2025.3.25 产品名称： 低压控制柜GGD

检验项目： 直线度、光洁度、裂纹、外观、尺寸等、操作性能和功能、内部电路和链接、机械操作试验、
防护等级验证

检验结论： 合格

检验员： 米家尧

查企业CCC自我声明： 1

- 自我声明编号2024980301009609▪ 自我声明状态有效
- 声明日期2025-02-17▪ 到期日期2035-02-16
- 产品类别0301:低压成套开关设备▪ 实施规则强制性产品认证实施规则自我声明
- 备注基于自愿性产品认证结果，证书编号：CQC2010010301414565

查企业CCC自我声明： 2

- 自我声明编号2024980301009604▪ 自我声明状态有效
- 声明日期2025-02-17▪ 到期日期2035-02-16
- 产品类别0301:低压成套开关设备▪ 实施规则强制性产品认证实施规则自我声明



- 备注基于自愿性产品认证结果，证书编号：CQC2006010301184909

查企业CCC自我声明：3

自我声明编号2024980301009605▪ 自我声明状态有效

- 声明日期2025-02-17▪ 到期日期2035-02-16
- 产品类别0301:低压成套开关设备▪ 实施规则强制性产品认证实施规则自我声明
- 备注基于自愿性产品认证结果，证书编号：CQC2006010301184912

CCC证书及自我声明见附件。

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

现场查看了提供的资料，真实有效。

公司产品和服务的放行控制基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格控制程序》，对职责、工作程序，特别是不合格品评审和处置做出了规定。生产部负责对不合格的控制。

采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序，并能保留记录，进行了交流。

交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，2024年5月至今尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年3月4日 ~ 2025年3月5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。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了



检查记录。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。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2名内审员经GB/19001-2016标准培训，并经总经理授权，内审员没有审核自己的工作，内审员审核了与自己无关的区域。现场与内审员沟通，内审员能力有待提高，本次内审开出1个一般不符合项，责任部门对不符合项进行了原因分析，制定了并采取了纠正措施，经内审组验证，纠正措施有效。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《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2025年3月26日 进行管理评审。最高管理者主持会议，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。现场与最高管理者沟通，总经理和管理者代表能够清楚管理评审的内容和程序。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，管理目标充分 适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系 所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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:

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

纠正/纠正措施有效性评价:

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。对销售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: 无

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）：

提供《设备台账》内容包括：序号、名称、型号、编号、购买日期、品牌、数量、特性、目前状态等。主要设备有抽查固定资产台账，包括办公桌、一体机、剪板机、折弯机、砂轮机、三相电压表、耐电压测试仪、接地电阻测试仪、绝缘电阻表、游标卡尺等等。有办公场所，满足管理的要求，现场观察未有特种设备。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些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。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。相关人员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、增进理解和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，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理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、更改订控制有效。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。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无



- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无
- 9) 联系方式: 无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

已验证

六、认证证书及标志的使用

与总经理沟通，在投标文件、产品上中正确使用了质量管理体系证书及标识，符合要求。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

高压成套配电柜设备和控制设备、CCC 范围内低压成套配电柜设备和控制设备的生产

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， 西安市华明电器开关厂 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：李宝花

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。