



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10935-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北冠赫实业有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 潘琳

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 8 月 5 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：潘琳

组员：/



受审核方名称：河北冠赫实业有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王培	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**）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：

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☒质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、民法典等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

DL/T 1258-2024 互感器校验仪通用技术条件

DL / T 2004—2019 直流电流互感器使用技术条件

DL / T 2005—2019 直流电压互感器使用技术条件

GB/T 20840.1-2010 互感器 第 1 部分:通用技术要求

GB/T 20840.2-2014 互感器 第 2 部分:电流互感器的补充技术要求等

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08月05日上午至2025年08月05日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月5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:电压互感器、电流互感器的生产

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：河北省衡水市武强县周窝村北

办公地址：河北省衡水市武强县周窝村北

经营地址：河北省衡水市武强县周窝村北

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08月04日08:30至2025年08月04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：

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:综合部 7.2 条款

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9月5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8月5日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审深入；生产过程控制；产品放行控制；计量器具的管理；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，企业客户多为管理比较正规的大型企业，对受审核方质量管理体系的开展有较大促进作用，总经理已认识到规范管理对企业发展的重要性。



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:

对质量管理体系的认识，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。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。企业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: 2014 年 12 月 29 日, 体系实施时间: 2025 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

按照认证范围公司提供的法律证明文件有: 营业执照, 统一社会信用代码: 91131123320270165F
中华人民共和国计量器具型式批准证书, 编号: 2019E184-13

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 13 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:

策划了产品的生产流程;

原材料准备→线圈绕制→半成品检验→烘箱加热→装模→真空浇铸→加热固化→脱模→加热固化→去毛刺
→安装装配→成品试验→成品入库

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

●管理体系过程及范围的策划

查看企业质量手册中, 明确了质量管理体系范围及边界:

Q: 电压互感器、电流互感器的生产

注册地址: 河北省衡水市武强县周窝村北

审核地址: 河北省衡水市武强县周窝村北

质量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。



在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；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。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

1、企业依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 1 月 5 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、销售过程服务实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。

2、企业明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、企业编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、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。

4、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）。

5、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。

6、经识别外包过程：运输过程；

●质量方针、目标的策划

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

科技领先，优质高效，顾客至上，遵信守约。

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2025 年 5 月的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

1、产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；

2、顾客满意率 $\geq 95\%$

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

提供有目标考核记录，2025 年 1-2 季度目标均已完成。

●运行的策划

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、安全生产法、DL/T 1258-2013 互感器校验仪通用技术条件、DL / T 2004—2019 直流电流互感器使用技术条件、DL / T 2005—2019 直流电压互感器使用技术条件、GB1208-2006 电流互感器、GB20840 互感器系列标准等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

编制了制度性、规范性文件，工艺装备管理制度，进货检验标准，出厂检验规程，销售服务规范等文件；现场询问、巡视了解，受审核方主要生产电压互感器、电流互感器等。

策划了产品的生产流程；

原材料准备→线圈绕制→半成品检验→烘箱加热→装模→真空浇铸→加热固化→脱模→加热固化→去毛刺→安装装配→成品试验→成品入库

需确认过程为：真空浇铸。



经识别，产品运输过程外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《文件控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《内部审核控制程序》等程序文件。

策划基本符合要求。

●监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

公司规定生产技术部等职能部门以及各层次对产品质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月，测量体系运行的有效性。

2、策划每年进行管理评审，间隔不超过 12 个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性。

3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求。

4、策划对外部供方绩效进行控制和监视。

5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。

6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

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

（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职业健康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）

●产品和服务的要求

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与张义主管沟通，公司主营电压互感器、电流互感器，均按产品标准进行加工。

现场查看，企业通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流如下内容：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等。

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、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

张义主管介绍，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，公司目前主营电压互感器、电流互感器。设备自动化程度较高，可加工各类型的电压、电流互感器。

针对提供的产品，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法等相关要求；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，合同约定了质保期限，售后



服务内容等。

提供了《销售合同台账》，查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025 年 7 月 16 日

顾客：保定上为电气科技有限公司

产品名称：电压互感器（JDZ10-10）、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 5 月 2 日

顾客：邯郸市智德电器有限公司

产品名称：电压互感器（JDZ10-10）、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 4 月 19 日

顾客：邯郸市智德电器有限公司

产品名称：电压互感器（JDZ10-10）、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品，合同合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 3 月 23 日

顾客：邯郸市智德电器有限公司

产品名称：电压互感器（JDZ10-10）、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为电流互感器、电压互感器合同，按国家标准或相关标准生产。

符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《采购控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了综合部对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

1、原辅材料、采购件：漆包线、环氧树脂、固化剂等；

2、外包过程：产品运输过程；

现场提供有《合格供方名录》，编制：张义，审批：李培刚。

供方名称

供应产品

湖北江特绝缘材料有限公司

环氧树脂、固化剂

邯磁机电商贸有限公司

漆包线

河北联航电气制造有限公司

微晶铁芯

衡水通捷物流有限公司

运输

2025 年 1 月 10 日对供方进行了评价。

抽查对“湖北江特绝缘材料有限公司”“邯磁机电商贸有限公司”评价的记录，评价内容：营业执照、资



质证书是否符合要求，产品样品评价情况，通过其他用户了解产品信息等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李培刚。

查对物流外包方：衡水通捷物流有限公司的评价，从质量体系认证情况、服务可靠性、运输承载能力、信誉履行能力、价格方面等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李培刚。

●外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《采购控制程序》《采购理制度》《进货检验标准》，明确了采购原料的检验规范。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由综合部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购订单和发票：

抽 2025 年 3 月 20 日采购订单：

采购产品：漆包线 0.77mm，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2025 年 4 月 20 日采购订单

采购产品：微晶铁芯，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2025 年 6 月 2 日采购订单：

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2025 年 6 月 10 日采购订单

采购产品：漆包线 0.44mm，采购单有产品型号，数量等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

经识别，外包过程为：产品运输；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，均有 5 年以上的工作经验，对互感器行业有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自企业成立以来，所生产的产品均为按照顾客要求、相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，企业按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

查企业主要以电流互感器、电压互感器为主。

刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；综合部签订合同后向生产技术部传递生产任务单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如环氧树脂、固化剂、漆包线等会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据



顾客订单加工，不进行大量存货。

受控条件：生产过程及检验过程控制卡、工位器具管理制度、设备管理制度、产品标识管理制度等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、国家标准及相关标准。

参考标准：。

编制了作业指导文件，电压互感器负载箱操作规程，绕线机安全操作规程，烘箱安全操作规程、工频高电压试验控制台安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有电流、电压互感器负载箱、绕线机、工频高电压试验控制台、电热鼓风恒温干燥箱。

查有生产设备台账、日常保养计划、保养记录。符合要求

检测设备主要有：数字式互感器校验仪等，满足检验需求；

检测设备进行了定期鉴定，见 7.1.5 审核记录。

运行环境：生产厂区面积 4 亩，建有两层办公楼一座，一楼办公区面积约 300 平，车间面积约 800 平，设备按生产工艺摆放，车间电压互感器与电流互感器绕线机分区摆放，车间通风良好，光线充足。库房与车间一起，有分区标识两间，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照订单要求进行生产加工；

生产工序控制：

电压互感器、电流互感器的生产工艺流程图：

原材料准备→线圈绕制→半成品检验→烘箱加热→装模→真空浇铸→加热固化→脱模→加热固化→去毛刺→安装装配→成品试验→成品入库

需确认过程为：真空浇铸。

提供有《需确认过程控制记录》，确认日期：2025.1.15

生产流程：

现场巡视，线圈绕制分电流互感器线圈绕制和电压互感器线圈绕制，

使用的生产设备：YW-300B 型绕线机和 YW-360J 型绕线机。

电流互感器现场生产控制流程（LZZBJ9-10Q 100/5）：

原材料准备：树脂、铜排、铜线、绝缘材料；

漆包线引丝准备工作，员工将漆包线的线头固定在绕线机的送丝机构，固定好铁芯。

线圈绕制：

使用设备：YW-300B 型绕线机，操作依据绕线作业指导书、安全操作规程

绕线机为自动化加工设备，操作者郭双，设定绕线参数，点选铁芯尺寸参数：选择自动缠绕等按钮，再击开始按钮，设备自行运转缠绕，线圈绕满机器自动停止，完成线圈的绕制工序。

该工序需要在校验台核查绕线圈数是否准确，操作者：吴津津，现场留存工序检查记录。

——烘箱加热工序：

本工序目的是烘干互感器线圈，设定参数 120℃ 4 小时，查现场有工序作业指导书，参数设置与指导书要求一致。

——真空浇铸：本工序为特殊过程，查见特殊过程确认记录，确认日期：2025.1.15

工序负责人：吴美瑶

与吴美瑶现场沟通了解，其介绍了浇注过程的工艺控制点

1.清洁处理

a.将电流互感器的表面清洁干净，去除油污、灰尘



b.使用干净的布将电流互感器表面擦拭干净。

2. 粘结处理：

a.使用专用的粘结剂，将电流互感器的表面进行涂

b.等待粘结剂干燥。

吴美瑶知晓浇注过程为关键过程，了解工艺控制点，符合要求。

——加热固化：

烤箱设置温度 120℃，加热时间 12 小时。烤箱的设置 PID 自动控制，编制控温程序后，设备自动运行，无需人员值守。

首次固化完成后，拆掉模具，进行二次固化。

固化工艺流程与首次相同，不再重述。

本工序负责人：吴宝

——打磨工序：

去除浇铸时产生的毛刺、确保产品外观光滑。本工序工人佩戴防尘口罩，个人防护工作基本符合要求。

安装、装配工序：安装螺丝、防盗盒、底板等附件。

校验台工频电压试验台成品测试：

测试项目有，

1.绝缘检查:在相邻接线端之间，互感器的绝缘电阻是否达到规定值

1. 匝间绝缘:在绕组之间，互感器的绝缘电阻是否符合要求，

2. 变比误差:包括额定变比检定和基本误差检定；

4.线性度:互感器输出电压与输入电压之间的关系是否呈线性，

5.相移角:即互感器输出电压相对于输入电压的相位差，

6.阻抗特性:在一定频率和电压下，测定互感器的阻抗与电抗角度,10.频率特性:在不同频率下测定互感器的变比误差和相移角

7.短路阻抗:测定互感器短路时的阻抗大小；

8.耐压试验:对互感器进行高电压试验，以检验其耐受能力。

成品检测合格后，进行包装入库，包装箱上有产品型号、规格、数量、生产厂家等信息。

●现场巡视，电压互感器现场生产控制流程（JDZ10-10 10/0.1）与电流互感器的生产流程完全一致，不再赘述。

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本电力器件知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输；

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，满足生产需要。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间，生产部经理刘经理贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：配件加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点。货物送达后，顾客按合同数量、质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。



综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

●经查，编制了《产品防护控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》、《过程检验等规范》、《成品检验规程》，规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

----采购产品验证：

——抽 1 采购日期 2025.6.20 供货商：湖北江特绝缘材料有限公司

固化剂：8024B 9000kg 检验项目：以客户提供的质量证明材料为准 合格

环氧树脂：15000kg 检验项目：以客户提供的质量证明材料为准 合格

——抽 2 采购日期 2025.4.20 供货商：河北联航电气制造有限公司

微晶铁芯：75*110*30 1800 个 检验项目：数量、外观、材质（以客户提供的质量证明材料为准） 合格

——抽 3 采购日期 2025.6.10 供应商 邯磁机电商贸有限公司

漆包线 0.77mm、0.44mm 数量：各 100 轴 检验项目：厂家质检报告为准 合格

跟刘经理沟通，漆包线、环氧树脂、固化剂等原材料均为固定合作客户，日常采购很少签订采购合同，只在微信里沟通采购、付款事宜。

●成品检验

提供有国家电器产品质量监督检验中心的型式检验报告：

——电压互感器：

委托单位：河北冠赫实业有限公司

产品型号：JDZ10-10

检验类别：型式检验

报告编号：19T0007-S

——电流互感器：

委托单位：河北冠赫实业有限公司

产品型号：LZZBJ9-10

检验类别：型式检验

报告编号：19T0008-S

——抽产品出厂检验报告：

抽 1：

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2025.1.14	
规格型号	JDZ10-10 10/0.1 等级 0.5 LZZBJ9-10Q 75/5 0.5/10P30		数量	20/62	
检验项目	单位	技术要求	检验结果	判定	
比值差	%	≤0.5	0.4	合格	
相位差	分（'）	≤20	11	合格	
阻抗范围	Ω	1-10	6	合格	



导纳范围	ms	0.1-99.9	55	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套	齐全	合格
包装检查	---	包装牢固，外观完好	符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范			
检验结论	本产品符合质量要求，准予出厂			
检验员	孔策	审批人	刘春霞	

抽 2:

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2025.5.16	
规格型号	JDZ10-10 10/0.1 LZZBJ9-10Q 100/5		数量	8/22	
检验项目	单位	技术要求		检验结果	判定
比值差	%	≤0.5		0.4	合格
相位差	分（'）	≤20		13	合格
阻抗范围	Ω	1-10		5	合格
导纳范围	ms	0.1-99.9		51	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套		齐全	合格
包装检查	---	包装牢固，外观完好		符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范				
检验结论	本产品符合质量要求，准予出厂				
检验员	孔策		审批人	刘春霞	

抽 3:

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2025.5.25	
规格型号	JDZ10-10 10/0.1 等级 0.5 LZZBJ9-10 150/5 0.2S/10P10		数量	44/95	
检验项目	单位	技术要求	检验结果	判定	



比值差	%	≤0.5	0.4	合格
相位差	分（'）	≤20	15	合格
阻抗范围	Ω	1-10	6	合格
导纳范围	ms	0.1-99.9	61	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套	齐全	合格
包装检查	---	包装牢固，外观完好	符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范			
检验结论	本产品符合质量要求，准予出厂			
检验员	孔策	审批人	刘春霞	

合格产品批次，填写合格证，合格证内容：名称、型号、数量、检验员、生产号、日期、生产厂家（河北冠赫实业有限公司）等内容。

符合要求。

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

策划并执行《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2025 年度内审计划》，批准：李培刚。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：张义、刘春霞。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
 2. 经查，2025 年 5 月 20 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：管代经过培训并参加了内部审核。
 3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查综合部内审检查记录，无条款遗漏。
 4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在综合部 7.5.3 条款）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，并对其有效性进行了验证。
 5. 本次内审编制有《内审报告》，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。内审结论：质量管理体系的实施对员工增强质量意识和对生产过程控制起到了积极的规范作用，通过本次内审，说明本公司的质量管理体系的运行具备实现管理方针、质量目标的能力，具备管理体系持续改进的能力，质量管理体系持续符合 GB/19001-2016 的要求。本公司体系运行是充分适宜的有效的。
- 现场与内审组长张义主任沟通，内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

●制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管



理评审计划、会议签到表、质量管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门评审准备工作要求，批准：理赔岗 日期：2025.5.23。

-实际执行：于 2025 年 5 月 30 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：

1、管理评审所采取措施的实施情况；

2、以下方面的变化：

1) 与管理体系相关的内外部因素问题；

2) 相关方的需求和期望，包括合规义务；

3) 其重要环境因素；

4) 风险和机遇。

3、有关管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：

1) 顾客满意和相关方的反馈；

2) 目标、指标的实现程度；

3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；

4) 不合格以及纠正措施；

5) 监视和测量结果；

6) 审核结果（包括：第一方审核、第二方审核、第三方审核）；

7) 外部供方的绩效；

4、资源的充分性；

5、应对风险和机遇所采取的措施的有效性；

6、改进的机会。

-评审结论：

1、公司制定的质量方针符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 条文要求，仍然适用于当前公司的状况。

2、在严格的管理下，没有发生重大质量安全事故，无重大投诉。

审批：李培刚，2025.5.30。

管理评审决议：从体系的运行情况来看，各部门反映良好，适宜本公司的实际情况。体系运行有效，但各部门人员对标准、手册等文件熟悉程度不够、还需要再多加学习，管理人员需要有高效执行力，定期安排相关人员对标准、条款等进行文件进行学习。

现场沟通，张总介绍改进措施已实施，对全体员工进行了标准内容的培训，。

管理评审基本符合要求。

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

策划并执行《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

现场沟通，生产技术部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让



步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

刘经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

执行《不合格输出控制程序》。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

企业为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 13 人，职工队伍相对稳定，相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富；

2、基础设施：

受审核方：河北冠赫实业有限公司

注册地址：河北省衡水市武强县周窝村北；

生产经营地址：河北省衡水市武强县周窝村北。

生产设备：电压互感器负载箱、绕线机、工频高电压试验控制台、电热鼓风恒温干燥箱等生产设备

检测设备：数字式互感器校验仪等监视测量设备；

办公设施：电话、电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

特种设备：无。

外部资源，如供方、客户等相关方。

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

张主任介绍，目前公司在职人员 13 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》、《培训管理制度》，提供了《部门管理人员任命书》，对管理者代表、综合部经理、生产技术部经理进行了任命。

张主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

张主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

综合部会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。



各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

张主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位人员的任职要求》，对总经理、综合部、生产技术部等主要工作人员工作能力、任职要求与内容等做出了规定。

提供《岗位人员能力评价记录》，对总经理、综合部经理、生产技术部经理以及员工等人员进行了评价，评价内容包括学历、能力，培训及经验。考评时间：2025.1.5，考评人：张飞。考核结论：经评价，胜任本职工作。

提供《2025 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括生产设备操作培训、质量体系文件、检验操作规程培训、法律法规培训、内审员培训、公司管理制度、GB/T 19001-2016 等内容。

2025 年培训计划已部分实施，提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：GB/T 19001-2016 标准培训，培训时间：2025.4.17，参加培训人员：全体人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：赵老师。

——抽培训记录：公司管理制度培训，培训时间：2025.2.24，参加人员：全体人员；培训效果：经提问考核，参加培训人员均掌握内审员知识及内审技巧，培训合格。评价人员：张义。

——抽培训内容：生产作业文件培训，培训时间：2025.4.27，参加人员：生产技术部全体人员，培训效果：参加培训人员经现场提问及模拟操作考核合格。验证人：刘春霞。

另查其他培训记录，均按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与张主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，张主任能说出综合部的管理目标和企业的管理方针。

现场与内审组长张义主任沟通，内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，开具不符合。

企业通过日常的内/内部培训、外部沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，相关的管理体系目标，对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关质量责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

办公室人员参与了体系建设，如编制管理规定、管理手册、程序文件等。

办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务，不按体系规定执行的后果。

车间询问一名员工郭双，清楚公司质量方针、目标

3) 信息沟通:

张主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。



与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位人员的任职要求》等文件中明确。

2) 企业体系运行要求的文件：公司各项管理制度（设备管理制度、生产管理制度、产品标识管理制度、工艺装备管理制度、库房管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 GHSY-SC-2025 A/0 版，2025 年 1 月 5 日发布实施（含质量方针及目标）。

2. 程序文件 GHSY-CX-2025 A/0 版，含 14 个程序，2025 年 1 月 5 日发布实施。

3. 管理文件 GHSY-GL-2025 A/0 版，包括：质量目标分解及考核办法、工艺文件管理制度、安全生产管理制度、设备管理制度等文件。

4. 体系运行所需要的记录

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括

中华人民共和国质量法

中华人民共和国消防法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国安全生产法

公司法

民法典

GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》等。

参考标准：

DL/T 1258-2024 互感器校验仪通用技术条件

DL / T 2004—2019 直流电流互感器使用技术条件

DL / T 2005—2019 直流电压互感器使用技术条件

GB/T 20840.1-2010 互感器 第 1 部分:通用技术要求

GB/T 20840.2-2014 互感器 第 2 部分:电流互感器的补充技术要求

GB/T 20840.3-2013 互感器 第 3 部分:电磁式电压互感器的补充技术要求等

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽内部审核报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

询问张主任，收到了质量手册，程序文件和管理文件汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由综合部统一处理。



经与张主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：综合部配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

综合部定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:电压互感器、电流互感器的生产

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，河北冠赫实业有限公司的

☒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

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：潘琳



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。