



项目编号：11228-2025-QE

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：沈阳中川测试技术有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系

审核组长（签字）：孙妍

审核组员（签字）：李健

报告日期：2025年10月16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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：孙妍

组员：李健



受审核方名称：沈阳中川测试技术有限公司

## 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	孙妍	组长	审核员	2025-N1QMS-3230378	19.05.01
	孙妍	组长	审核员	2025-N1EMS-3230378	19.05.01
B	李健	组员	审核员	2025-N1QMS-2280487	
	李健	组员	审核员	2023-N1EMS-1280487	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孙红伟	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（**环境管理体系、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/T 24001-2016/ISO14001:2015、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；

#### c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法；中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国计量法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国水污染防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国水法；辽宁省环境保护条例、辽宁省固体废物污染环境防治办法等。



e) 适用的产品（服务）质量、环境及所适用的食品及卫生标准：微型电流互感器检定规程 JB/T10665-2006、互感器负荷箱校准规范 JJF1264-2010、互感器校验仪检定规程 JJG169-2010、测量用电流互感器检定规程 JJG313-2010、测量用电压互感器检定规程 JJG314-2010、供配电系统设计规范 GB50052/95、变压比电桥检定规程 JJG970-2002、高压电容电桥检定规程 JJG563-2004、电阻应变仪检定规程 JJG623-2005、抗直流偏磁低压电流互感器技术规范 Q/GDW11945-2018、开合式电流互感器技术规范 T/CL 304-2024、互感器试验导则 第1部分：电流互感器GB/T 22071.1-2018、互感器试验导则 第2部分：电磁式电压互感器GB/T 22071.2-2017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10月15日上午至2025年10月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年5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）：

E:互感器误差检测设备的研发与生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:互感器误差检测设备的研发与生产

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：沈阳市和平区长兴街5甲

办公地址：沈阳市浑南区仓储街8号8-3厂房二层

经营地址：沈阳市浑南区仓储街8号8-3厂房二层

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10月13日13:30至2025年10月13日17:30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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程及检验控制；研发活动控制；重要环境因素运行控制，应对机遇和风险的措施情况等。

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:技术质量部 Q7.1.5，综合部 QE7.2

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11月16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11月13日前。

#### 2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；产品/服务质量的控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况；人员能力及质量、安全意识。

#### 3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，相关运行要求保持较好，未发生相关方投诉。环境因素和危险源进行了评价。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价：

公司各部门职责明确，质量、环境管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境管理过程能有效予以控制。

#### 2) 风险提示：

标准理解、员工管理意识、质量、环境意识尚待提高，对生产及研发项目实施控制及文件化记录规范化需重视。

### 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：2005年2月28日，体系实施时间：2025年5月1日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，营业执照经营范围覆盖审核范围，在有效期内。



查见：计量器具型式批准书，产品：电流互感器，电压互感器，发证日期 20090811

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 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：

生产工艺流程：产品需求确认-原件料与元器件采购-线圈绕制/线路版焊接-整体装配-调试与校准-出厂检验

绕制工艺：铁芯等原材料—绝缘包扎—线圈绕制—装模—装配—检验—入库

焊接工艺：PCB 板绘制—外加工—待装元件检查—插件—调整位置—固定位置—焊接—检查—补焊—二次检查—清洁—入库

装配工艺：机箱机柜—熟悉产品结构形式—零部件检查—零部件组装—配线、布线—总装配—检验—入库

研发流程：订单—顾客要求评审—设计输入—设计输入评审—设计输出—设计输出评审—试产—产品检验

需确认的过程（特殊过程）：破坏性性能试验

外包过程：线路板、操作台体及壳体加工

关键过程：组装、调试、检测

### 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

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 的要求进行了管理体系的整合，建立了质量、环境管理体系，设立了管理层、生产部、综合部、技术质量部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

经识别，外包过程为：线路板、操作台体及壳体加工

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

管理方针：

科技先导、质量为本、诚信服务、顾客满意。

爱护环境、健康安全、预防污染、遵纪守法。

管理目标：

项目 指标 完成指标 频率

产品出厂合格率 100% 100% 月

顾客满意率 ≥95% 100% 年

合同履约率 100% 100% 月



固体废弃物合理处置率 100% 100% 月

火灾事故 0 0 月

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。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来以来至今质量环境目标已经完成。

现阶段，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

公司确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供方、组织雇佣的工作人员、外部供方的工作人员、个人、外部派遣工作人员、政府部门、投资方、其他人员等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

公司的知识分类大致分：管理知识、生产/质检知识、环境安全及其他知识。管理知识包括：公司管理知识、操作知识、采购知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、品质管理、体系管理等知识；生产质检知识包括设备操作规程、操作规程、检验规程等；环境及其它知识包括国家法律法规标准、政府下发的通知文件、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、政府机构或上级获取、同行业标杆比对、专家指导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。公司有关知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。

公司能够进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。

重要环境因素有：潜在火灾；

重要环境因素识别基本充分、适宜，基本符合要求。

公司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，结合实际情况，围绕管理方针、管理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。

经识别，目前暂无需变更的策划。

### 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

公司最高管理者（总经理）为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进管理体系做出了承诺。建立和实施并形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品/服务质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。



公司确定并提供了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源，能够确保满足建立、实施、保持、改进管理体系，提供符合要求的产品/服务。

公司在策划建立管理体系时，较充分地识别了所需的过程，包括产品/服务实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品/服务的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品/服务实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在生产、研发及服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、检验验证、技术评审、生产、研发和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

负责人讲：公司工作人员均为有多年工作经验的技术人员，进行了上岗培训，考核合格。公司的研发活动多为有合同的市场项目，为了满足客户需求，在与客户前期沟通时，公司进行研发立项，对顾客需求进行收集分析确认，最终根据与客户签订的合同和协议要求交付软件。

公司采取了措施防止人为错误：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，认真对待生产/服务过程的各个环节；要求员工上班前保证充足的休息时间；养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率等。

查到：《供方、相关方控制程序\监视和测量资源控制程序\过程和产品的监视和测量控制程序\环境运行管理程序\研发管理程序\应急准备和响应控制程序》等，明确了相关职责和运行准则、方法。执行相关管理制度。

审核范围：QE：互感器误差检测设备的研发与生产服务。

互感器误差检测设备的研发与生产服务流程：

生产工艺流程图：产品需求确认-原件料与元器件采购-线圈绕制/线路版焊接-整体装配-调试与校准-出厂检验

绕制工艺：铁芯等原材料—绝缘包扎—线圈绕制—装模—装配—检验—入库

焊接工艺：PCB板绘制—外加工—待装元件检查—插件—调整位置—固定位置—焊接—检查—补焊—二次检查—清洁—入库

装配工艺：机箱机柜—熟悉产品结构形式—零部件检查—零部件组装—配线、布线—总装配—检验—入库

研发流程：订单—顾客要求评审—设计输入—设计输入评审—设计输出—设计输出评审—试产—产品检验



需确认的过程（特殊过程）：破坏性性能试验

外包过程：线路板、操作台体及壳体加工

关键过程：组装、调试、检测

不适用条款：无

重要环境因素：潜在火灾

设备主要有：同 7.1.3 审核记录

环保设备：分类垃圾箱

测试设备：同 7.1.5 审核记录

人力资源配置：熟悉产品和服务特性要求、行业要求和相关标准要求的工程人员、技术人员、质检人员、管理人员、作业人员等。

公司组织通过走访顾客、邮件、内外贸易平台等方式获取业务，现阶段的合同主要通过招投标方式获得。接到顾客要求后，通过评审确定交货期、质量标准及相关要求后，接受订单并回复顾客并将信息传递到技术质量部，转化为项目任务，严格按客户要求进行。

产品和服务的实现策划：

1 依据合同、客户需求等确定产品要求；

公司识别了互感器误差检测设备的研发与生产服务活动的主要过程，编制了相关的作业指导书，规定了互感器误差检测设备的研发与生产服务策划、立项、设计、评审、检验验证、确认等各项活动的要求。

技术要求：法律法规、国家标准、合同、客户需求。

查到有：《设计开发方案和计划书》，包括有需求调研与分析、项目立项与团队组建、测试与数据准备等要求。

2 策划了互感器误差检测设备的研发与生产服务活动实现所需的过程

合同评审、采购控制、服务实现的策划、项目控制、设备管理、评审、验证、确认、变更、不合格品管理等过程。

3 明确了各工序的检验标准

测试方案、评审、验证、检验、项目验收确认等。

4. 确定并提供所需资源

服务及办公现场；环境；设备、设施、人员、工具等，能适应互感器误差检测设备的研发与生产服务活动的需要。

5. 策划并确定的记录包括



《合同评审记录》、《设计开发方案和计划书》、《验收报告》等。

负责人介绍，如有项目计划调整或工艺发生变更，与其有关的文件应及时进行调整并实施。对于发生的变更，技术质量部应及时通知相关部门及各岗位操作人员，确保相关人员知道了解更改的要求。

目前组织按以上策划予以实施。运行策划的控制基本能满足服务的要求。

查互感器误差检测设备的研发服务控制：

抽查：项目介绍

项目名称：时间常传递电桥 SYCS2114-1

项目来源：北京东方计量测试研究所

项目负责人：孙红伟

组员：孙健 吕琼琼

现阶段项目进度：已竣工。

预计起止日期：2024.3-2025.7

外包过程：线路板、操作台体及壳体加工

关键过程：组装、调试、检测

项目内容：用于传递  $100\text{k}\Omega/10\text{k}\Omega$ 、 $10\text{k}\Omega/1\text{k}\Omega$ 、 $1\text{k}\Omega/100\Omega$  电阻的比对，使整体量传得到完善。

1 项目策划（开发和设计策划）

提供有：顾客需求评审表

顾客名称 北京东方计量测试研究所

信息来源 潜在顾客需求

评审日期 2024.3.20

由于高准确度阻抗电桥的技术指标是  $10^{-8}$  量级，要求主比例臂的稳定性要优于  $10^{-8}$  量级，对于电桥主比例臂的设计具有很大的难度。

为了降低磁误差和容性误差的影响，本设计从以下几个方面做了提升：

为达到比例的高准确度首先应采用组合铁心形式，提高绕组的激磁阻抗，降低漏阻抗的影响。

漏磁是导致比率误差的主要因素，解决方法首先是采用高磁导率的铁心材料，提高磁通的均匀性；第二是比例绕组采用多段均匀绞绕的方式，之后再以串联的方式形成比例绕组。

分布参数是影响比率稳定性的另一重要因素，解决方法是采用分段等电位屏蔽同轴绕组克服容性误差，这样安排使得屏蔽之间的容性泄漏电流产生的影响可以互相抵。



参加评审人员：张欣，孙红伟，孙健 时间：2024.3.20

评审结果 同意开展设计开发此项目，总经理：张欣 2024.3.20

查见：设计开发任务书，编制：纪兰香 领导审批：张欣 日期：2024.3.20

查见：设计开发方案和计划书

新增资源：无需新增其他基础资源

设计开发阶段的划分及主要内容 配合部门 负责人姓名 参加人数 完成期限

市场调研、需求确认 综合部 孙红伟 2 2024.3

设备研发 技术部 孙健 2 2024.11

设备试制 生产部 吕琼琼 6 2025.2

设备系统测试、交付 生产部 吕琼琼 6 2025.6

编制/时间 纪兰香 2024.3.21 审核/时间 孙红伟 2024.3.21 批准/时间 张欣 2024.3.21

## 2 设计输入：

查见：《顾客需求评审表》

设计依据标准：

交流电桥 GB/T 11151-1989

变压比电桥检定规程 JJG970-2002 等

查见：设计输入评审记录

经设计输入资料审查符合该项目设计输入要求

评审结论：设计输入清晰、完整、有效，可满足设计开发需求

评审人签字：孙红伟、孙健、纪兰香、吕琼琼

总工程师签字：张欣 2024年3月22日

## 3 设计和开发输出

包括有：设计图纸、设计采购清单目录、采购产品检验规程和标准、操作规程/工艺规程/工艺技术文件、产品试验规程和标准等。

## 4 设计和开发控制（评审、测试、验证）

查见：设计开发评审、验证报告

设计开发阶段 设计图纸评审

评审意见：



设计图纸能够满足顾客需求，设计结构合理，具有可采购性、可加工性，评审通过。

原材料及元器件选择考虑了材料的环保性和经济性。

参加评审人员签字：纪兰香、孙红伟 时间：2024.11.20

改进建议：

本设计过程均满足输出要求无其它建议

评审结果：同意评审意见。

总工程师签字：张欣 主管领导签字：孙红伟 时间：2024.11.20

## 5 开发和设计确认

查见：试产报告

试产日期 2025.6.13

工艺路线及可行性评审：顾客要求-设计图纸-采购零件-委托加工/自加工-总装-参数检验-打刻标记-终检-包装-出厂

总负责人 张欣 生产设备负责人 吕琼琼 材料供应负责人 孙红伟

技术指导 张欣 工序控制负责人 孙健

工艺负责人 景菲 质量控制负责人 孙健

经评审试生产工艺路线满足试生产要求

评审人员签字：张欣、孙红伟 时间：2025.6.21

试产结论：经评审合格

参加试产人员签字：孙健、孙红伟

总工程师签字：张欣

主管领导审批：张欣 时间：2025.6.21

查见：新产品鉴定报告

鉴定过程及主要内容：

鉴定方式（会审或函审） 函审

鉴定过程及主要内容：

经外观、工艺尺寸、性能检验，合格

鉴定人员姓名 工作单位 职务或职称

黄晓钉 北京 514 所 总工程师

刘延博 辽宁省计量科学研究院 工程师

查看：客户试用报告



客户名称 北京东方计量测试研究所 试用日期 2025.7.28

客户试用结论及建议：

产品性能良好，适合我厂生产要求，应进一步推广适用。

客户代表：谢亦晴 2025年7月28日

## 6. 设计变更

项目实施过程中，发生设计变更执行研发管理程序，经相关单位及负责人确认，由项目负责人将变更单发放至所有相关人员。

负责人讲本项目无设计变更。

负责人介绍：现阶段暂无立项的正在进行的研发项目。

符合要求。

查到：管理手册 8.5 条款，对产品生产（互感器误差检测设备的生产）活动进行监督管理。

负责人讲：为确保生产部在受控条件下进行相关的生产、服务，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在生产过程中进行检查落实。

互感器误差检测设备的生产，由生产部根据顾客需求下达生产任务至生产车间，操作人员依作业指导书要求进行生产、自检；质检员进行专检；部门负责人负责生产服务过程实施监控。

负责人讲公司明确了受控条件包括有：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

制定有：技术图纸、技术要求、检验大纲等，明确了互感器误差检测设备的生产的技术要求、操作规范及作业指导。

现场查看：绕线机、电子绕线机、全自动电脑剥线机等生产设备运行正常，状态良好，无异常现象，



符合产品的生产的条件及要求。

现场配置了相应的检测设备，未提供有效的校准/检定证据在 Q7.1.5 开具了不符合报告。

现场观察、沟通交流：互感器误差检测设备的生产人员依生产任务及图纸开展生产/服务活动和自查自检；生产部负责人在生产中实时巡检；技术质量部对生产过程实施了监控和检验，确保产品/服务的实现结果满足顾客的要求，产品进行检验合格后放行。

公司结合产品特性和生产现场情况，配置了相应专业的生产技术人员，现人员配置满足生产/服务需求。

防止人为错误发生：

通过下达《生产任务》的形式，对作业内容及产品信息进行明确，如：产品名称、规格型号、数量等；

人员进行相关内容培训，考核合格后上岗；

以上基本能防止人为错误发生。

需确认过程为：破坏性试验过程

查看：需确认过程确认记录

过程名称：破坏性试验过程

确认项目：人员、材料、方法、本次确认的时机、人员资格鉴定、过程方法鉴定、设备鉴定、过程控制等，结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。

过程确认人员签字/日期：孙健 吕琼琼 2025.8.6

依据的技术标准：微型电流互感器检定规程 JB/T10665-2006、互感器负荷箱校准规范 JJF1264-2010、互感器校验仪检定规程 JJG169-2010、测量用电流互感器检定规程 JJG313-2010、测量用电压互感器检定规程 JJG314-2010、供配电系统设计规范 GB50052/95、变压比电桥检定规程 JJG970-2002、高压电容电桥检定规程 JJG563-2004、电阻应变仪检定规程 JJG623-2005、抗直流偏磁低压电流互感器技术规范 Q/GDW11945-2018、开合式电流互感器技术规范 T/CL 304-2024、互感器试验导则 第1部分：电流互感器 GB/T 22071.1-2018、互感器试验导则 第2部分：电磁式电压互感器 GB/T 22071.2-2017 等。

公司明确并具体落实了在必要的检验活动完成并确认合格后放行、交付产品/服务的措施。同时，公司能够认真履行民法典和产品质量法等相关法律法规要求，认真履行对客户的承诺，当顾客对公司的产品和服务提出任何质疑时能够进行妥善处理。

查：互感器误差检测设备的生产控制

查生产任务：

负责人讲：公司根据库存和顾客需求（销售合同）转化为生产任务，并下达生产任务单。



查看：生产任务单

物资名称 规格型号 需用数量(吨) 需用日期 下达日期 技术要求：一次电流/电压 二次电流/电压 精度 订货商

抽查 1：双级电流互感器（检测装置） BDL-I 1 台 20250825 20250630 5-5000A 1A, 5A 0.02% 大连北方（库存）

抽查 2：互感器检定装置 SYCS1009A 1 台 20250725 20250625 0.3-100A 1A, 5A 半自动测试 华立科技

抽查 3：三组组合电压互感器（检测装置） TR-2A 1 台 20251001 20250905 100-200V / 0.01% 深圳天溯（库存）

抽查 4：微型仪表互感器检定装置 SYCS-1125C 20250707 20250624 校验仪精度 2%，标准互感器精度 0.005 级，发生器最大输出功率 300VA 杭州君源

抽查 5：时间常传递电桥 SYCS2114-1 2 台 2025621 20241120 用于传递 100kΩ/10 kΩ、10 kΩ/1 kΩ、1 kΩ/100Ω 电阻的比对，使整体量传得到完善 北京东方（研发项目）附：2114B 型电阻电桥绕线等图纸

查：生产过程控制

查看：生产进度

抽查 1：物资名称 规格型号 需用数量(吨) 需用日期

微型仪表互感器检定装置 SYCS-1125C 20250707

1. 壳体/面板备件情况

检查壳体/面板表面有无划痕凹陷, 尺寸是否与图纸相符

完成日期:2025. 6. 25 负责人签字:孙红伟

2. 壳体/面板框架组装

根据图纸要求组装壳体/面板, 并再次检查是否与图纸相符

完成日期:2025. 6. 26 负责人签字:孙红伟

3. 焊接线路板

根据图纸要求焊接线路板, 并进行点亮测试, 检查是否合格

完成日期:2025. 6. 27 负责人签字:吕凉凉

4. 铁芯绕制

根据图纸要求绕制铁芯, 并检查线圈匝数是否正确

完成日期:2025. 6. 30 负责人签字:吕凉凉

5. 整体配线组装



根据图纸要求整体配线组装, 并检查配线是否牢固, 排线是否正确

完成日期:2025. 7. 2 负责人签字:吕凉凉

#### 6. 初步检测

整体组装后进行初测, 检查开关电源是否正常

完成日期:2025. 7. 3 负责人签字:孙健

#### 7. 出厂测试

初步检查测试后进行出厂精细测试, 判断测试数据是否合格

完成日期:2005. 7. 4 负责人签字, 孙健

#### 8. 包装发货

设备测试合格后, 包装发货, 检查是否包装完整

完成日期:2025. 7. 5 负责人签字: 孙红伟

抽查 2: 物资名称 规格型号 需用数量(吨) 需用日期 (研发项目)

时间常传递电桥 SYCS2114-1 2 台 2025621

#### 1. 壳体/面板备件情况

检查壳体/面板表面有无划痕凹陷, 尺寸是否与图纸相符

完成日期:2025. 2. 20 负责人签字:孙红伟

#### 2. 壳体/面板框架组装

根据图纸要求组装壳体/面板, 并再次检查是否与图纸相符

完成日期:2025. 2. 27 负责人签字:孙红伟

#### 3. 焊接线路板

根据图纸要求焊接线路板, 并进行点亮测试, 检查是否合格

完成日期:2025. 3. 20 负责人签字:吕凉凉

#### 4. 铁芯绕制

根据图纸要求绕制铁芯, 并检查线圈匝数是否正确

完成日期:2025. 3. 28 负责人签字:吕凉凉

#### 5. 整体配线组装

根据图纸要求整体配线组装, 并检查配线是否牢固, 排线是否正确

完成日期:2025. 4. 7 负责人签字:吕凉凉

#### 6. 初步检测

整体组装后进行初测, 检查开关电源是否正常



完成日期:2025. 4. 18 负责人签字:孙健

#### 7. 出厂测试

初步检查测试后进行出厂精细测试,判断测试数据是否合格

完成日期:2005. 6. 21 负责人签字,孙健

#### 8. 包装发货

设备测试合格后,包装发货,检查是否包装完整

完成日期:2025. 6. 21 负责人签字:孙红伟

抽查 3: 物资名称 规格型号 需用数量(吨) 需用日期

三组组合电压互感器(检测装置) TR-2A 1台 20251001 20250905 100-200V / 0.01% 深圳天溯

经查,包括壳体/面板备件情况至包装发货等相关记录,信息清晰、完整。

吕琼琼讲:生产进度未描述异常,均为操作及检验合格。在员工入职前,由部门负责人进行了产品知识、生产作业、安全操作等内容的培训。

作业过程控制:

1. 通过发放《生产任务》的形式下达任务,生产部负责提供优质产品;

2. 互感器误差检测设备的生产过程控制的文件有:合同协议、生产任务,其内容对产品型号、数量、时间要求等做了明确规定;

3. 日常由公司总经理、生产部质量部人员通过在生产现场/监控系统进行监督巡查;

4. 对作业人员进行定期培训,提高知识、技能及质量、环境及安全意识。

日期:20251015 生产作业现场

现场 1:

作业地点:测试区

操作者姓名:孙健

产品名称:罗氏线圈测试仪

产品型号:SYCS-2604A

生产设备名称、型号或工具名称:HB-2 自动比较仪

生产任务单号:SYCS-07-2

工序名称:调试、检测

工序技术要求:精度满足 0.05%

作业指导书名称:罗氏线圈



图纸名称及图号：2604

现场 2:

作业地点：印制区

操作者姓名：白凤娇

产品名称：互感器校验仪

产品型号：SYCS-1125C

生产设备名称、型号或工具名称：SYCS

生产任务单号：SYCS-02-2

工序名称：箱体印制

工序技术要求：字体清晰，饱满

作业指导书名称：互感器校验仪

图纸名称及图号：1125C

现场 3:

作业地点：组装区

操作者姓名：刘震

产品名称：电动调压器

产品型号：SYCS-1061-3

生产设备名称、型号或工具名称：电动调压器

生产任务单号：SYCS-06-2

工序名称：仪器组装

工序技术要求：牢固，外观无划痕。

作业指导书名称：自动调压器

图纸名称及图号：SYCS-1061-3

现场 4: 作业地点：组装区

操作者姓名：吴小丽

产品名称：开关

产品型号：航空插头

生产设备名称、型号或工具名称：锡焊



生产任务单号：SYCS-010-2

工序名称：仪器装配

工序技术要求：焊点牢固，无未焊透，气孔等

作业指导书名称：航空插头

现场 5：作业地点：绕线区

操作者姓名：侯宁

产品名称：电流比较仪

产品型号：1046-2000A

生产设备名称、型号或工具名称：漆包线

生产任务单号：1046B-2000A

工序名称：线包绕制

工序技术要求：严格按照图纸

作业指导书名称：1046B-2000A 电流比较仪绕线

图纸名称及图号：1046B-2000A

现场 6：

察看库房：

成品库：抽查：规格型号 货物名称 单位 库存数量

SYCS-1125C 微型仪表互感器检定装置 套 3

BDL-I 双级电流互感器 台 2

TR-2A 三相组合电压互感器 台 1

HESA-4 电流互感器校验仪 台 2

材料库：抽查：规格型号 货物名称 单位 库存数量

YJV 电线 包 30

196 树脂 公斤 150

1J85 铁芯 个 30

YH-7062TX 液晶屏 个 100

现场察看：以上侯宁等操作者作业熟练，现场作业符合图纸和检验大纲要求。

现场询问孙健等，安全操作要求，均熟知。



审核中与现场作业人员交流：各岗位人员质量意识较强，人员能胜任本职工作。

现场区域划分明晰、合理，地面为防滑水磨石，地面洁净，消防通道畅通，光线明亮，配置有 MFZ/ABC5 型手提式干粉灭火器，4 个一组，压力指示有绿色区域。车间略有异味，主要来自于设备壳体刻印油墨废气排放，线路板锡焊废气排放，废气无组织排放。

材料及成品用原包装或纸箱摆放在铁板喷塑的架子上，有材料标牌，排放整齐，环境温度适宜，配置有 MFZ/ABC5 型手提式干粉灭火器。

经生产现场巡视，设备运行正常，监测装置配备合理，人员配备适宜，过程控制基本有效。

公司的加工设备用于简易壳体的加工，生产加工量不大，现场审核期间无作业活动。

监测装置未能提供有效的校准/检定证据，已在 Q7.1.5 开具不符合报告。

查到：《供方、相关方控制程序\监视和测量资源控制程序\过程和产品的监视和测量控制程序\环境运行管理程序\研发管理程序\应急准备和响应控制程序》等，明确了相关职责和运行准则、方法。执行相关管理制度。

查环境运行控制策划：

负责人讲：对与公司的环境因素有关(包括能源物资消耗)的运行与活动进行了有效的控制，确保其符合环境目标与指标的要求，实现环境行为的持续改进。

公司从生命周期的观点出发，组织建立了控制措施，以确保：①在服务的策划过程中，考虑了生命周期各阶段的环境要求（包括：采购、运输或交付、废弃、回收利用、处理处置等）；②考虑了对采购产品和服务的环境要求，并与外部供方（包括承包商）沟通了相关环境要求；③考虑需要提供与服务的运输或交付、使用、使用后处理和最终处置有关的潜在重大环境影响的信息及应对措施；并向使用方、运输方和处理处置方提供相关信息及应对措施。

公司及本部门重要环境因素均为：潜在火灾

固废排放：主要来自于生活垃圾、设备包装物等，集中交由环卫部门处理。现场检查实施情况基本符合要求。

潜在火灾：制订了《火灾应急预案》等规章制度。加强员工安全教育及消防知识培训，避免使用不合格电器设备，保证用电安全。所有电源插座均通过漏电保护器控制，防止触电。办公区域及生产区域配置有灭火器 MFZ/ABC5 型手提式干粉灭火器，灭火器指针均在绿色区域，标签显示均在有效期内。

废水排放：废水主要来自生活废水，生活污水经下水管道排入市政排网管道；无生产废水。

废气粉尘排放：主要来自于设备壳体刻印油墨废气排放，线路板锡焊废气排放，壳体机加金属切削磨雾化排放，废气无组织排放。现场检查：车间略有异味。

噪声排放：办公噪声主要来自计算机、空调等低噪声设备；生产区域主要来自于液压板料折弯机、手动折边机、开式双柱可倾压力机、气动切割机、剪板机等生产设备运行，生产设备利用率不高，主要用于



部分简易壳体加工，现场察看：办公区作业活动无异常音量，生产区域作业活动噪声音量不高。

能源消耗：水、电、纸张、车辆使用按公司的规章制度实施，员工均能按规定进行，现场未见浪费水、电和纸张的情况，做到人走灯灭，不开长明灯，禁止长流水。

绿色出行：负责人介绍公司办公、个人车辆定期年检，保证尾气排放达标。公司倡导绿色出行理念，尽量少用车或不用车。相关方控制：在公司跟顾客沟通及招投标活动中，通过标书、合同、告知书等方式告知企业的环境和安全方针、目标，及在公司所有活动中保护员工的合法权益、预防工伤事故的发生，要提高劳动保护意识等内容。对采购产品涉及的环境、职业健康安全风险，以合同、电话、邮件等告知相关方，使其了解其风险。

经向负责人了解：公司目前暂未发生公司策划与实际经营不符合的情况，如有策划需要变更的情况，公司经过各部门负责人评审、分析、验证等方式对该变更采取有效的控制。

负责人介绍：公司保障用于安全、环保方面的费用足额、及时筹措到位，确保体系建设和正常运行。

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保采购产品的质量，服务过程中进行质量及人员防控，对客户宣传环保理念概念。

经向负责人了解：公司目前暂未发生公司策划与实际经营不符合的情况，如有策划需要变更的情况，公司经过各部门负责人评审、分析、验证等方式对该变更采取有效的控制。

负责人介绍，公司地址、组织机构、服务、过程、工作环境、人员、法律法规要求等任何变化引起的管理体系变更，按体系控制要求实施变更。本部门及公司的位置和周边环境、工作组织、工作条件、办公人员未发生变更；法律法规要求和其他要求、有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息未发生重大变更。

体系运行以来，环境因素、危险源及其控制未发生变化。部门倡导员工按时活动、定时休息，无特殊情况不加班等措施，利于员工身心健康。

经了解，自体系运行以来，公司未发生过重大环境污染事故；未发生过重大火灾、触电、交通事故。

经查：组织对与环境及职业健康安全有关的、需采取措施控制的运行和活动控制基本符合要求。

公司依据客户要求、图纸、出厂检验大纲、技术标准，对原料检验、生产过程监控、产品确认进行了规范要求，对产品/服务放行做了相关规定。

查进货验证：

抽查 1：供方：天和线缆有限公司

货物名称：电线电缆 规格型号：YJV 4\*70+1\*35 50 米

货物名称：电线电缆 规格型号：YJV 4\*95+1\*50 40 米

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 2025 年 8 月 15 日



抽查 2：供方：启东市凯尔达电器有限公司

货物名称：坡莫合金铁心 规格型号：1J85-330\*340\*70 1 只

货物名称：坡莫合金铁心 规格型号：1J85-225\*232\*70 1 只

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 2025 年 8 月 20 日

抽查 3：供方：广州研恒计算机科技有限公司

货物名称：YH-706TX-N 规格型号：YH-706TX-N、7 寸液晶屏套件 500 片

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 20250110

抽查 4：外包方：沈阳永名电教设备有限公司

产品：操作台加工

规格型号 数量

1590\*850\*1080 2 台

1590\*920\*1080 1 台

1100\*920\*1255 3 台

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 20250130

抽查 5：外包方：沈阳永名电教设备有限公司

产品：壳体加工

规格型号 数量

420\*160 40 台

300\*160 35 台

230\*160 38 台

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 2025 年 4 月 30 日

抽查 6：外包方：上海又仁电子科技有限公司

产品：线路板 M0080-3 M0030 100PCS

验证结论：全部符合要求 验证：吕琼琼 2025 年 8 月 25 日

查成品检验：

依据：出厂检验大纲、技术标准



主要有：微型电流互感器检定规程 JB/T10665-2006、互感器负荷箱校准规范 JJF1264-2010、互感器校验仪检定规程 JJG169-2010、测量用电流互感器检定规程 JJG313-2010、测量用电压互感器检定规程 JJG314-2010、供配电系统设计规范 GB50052/95、变压比电桥检定规程 JJG970-2002、高压电容电桥检定规程 JJG563-2004、电阻应变仪检定规程 JJG623-2005、抗直流偏磁低压电流互感器技术规范 Q/GDW11945-2018、开合式电流互感器技术规范 T/CL 304-2024 等

查见：测试报告及试验记录（研发项目）

抽查 1：名称型号：电阻箱 SYCS2114-1

出厂编号：234242

RH 皮线 标准称值  $k\Omega$  0.1 0.2 0.5……100

实测值  $k\Omega$  0.100012 0.200037 0.500144……99.9896

相对误差% 0.012 0.018 0.029 …… -0.010……

测试人员：孙健 20250418

名称型号：电阻传递电桥仪 SYCS2114A

出厂编号：234241

测试项目 测试条件 比差 ppm 相位差  $\mu$  rad

主比例精度 5V/1kHz -0.04 -0.07

5V/10kHz -1.30 -0.30

检验结果：合格

电压表 精度 3 级

测试点 电压显示

5V 5.03V

检验结果：合格

频率表  $\pm 2\text{Hz}$

测试点 频率表显示

1000Hz 1000Hz

检验结果：合格……

测试人员：孙健 20250418

抽查 2：产品名称：双级电流互感器（检测装置）

出厂编号：252070

客户：大连北方



型号：BDL-1

绝缘电阻测试：一次对地：2000MΩ 二次对地：2000MΩ 一次对二次 2000MΩ

量限 误差 额定电流百分比：1% 5%……120% 二次负荷：Ω cosΦ

1000 f 0.0 0.0……-0.1 0.2 1.0……

5 6 6.90 6.42 …… 1.0

检测结论：合格 孙健 20250624

抽查 3：名称：三组组合电压互感器（检测装置）

型号：TR-2A

编号：25210

绝缘电阻测试：一次对地：2000MΩ 二次对地：2000MΩ 一次对二次 2000MΩ

组别测试：

变比-10：AB相 BC相 CA相…… 变比-100：AB相 BC相 CA相

Y/y:0.00 0.00 0.11…… -0.01 -0.01 -0.01

互感器误差记录：

标准分压器示批 变比 组别 A-B相误差（10-6） 引入 相对

0.10 20 Y/y0 0.767 0.202 7.67 2.02……

检测结论：合格 孙健 20250728

与负责人交流：校准记录（内部）有的无明确的检测人员签署，建议完善。

查三方实验报告：

抽查 1：校准证书

证书编号 No. 250640024160

客户名称 积成电子股份有限公司

客户地址 济南市高新区科航路 1677 号

计量器具名称 标准双级电流互感器

制造单位 沈阳中川测试技术有限公司

规格/型号 SYCS-1605

编号 252216

校准机构：东北国家计量测试中心辽宁省计量科学研究院

样品接收/校准日期 2025-08-27 / 2025-08-29



被校设备技术参数：

额定一次电流：(0.3~100)A

额定二次电流：(1~100)mA

准确度等级：0.005 级

额定频率：50 Hz

外观检查、符合要成

误差数据：

比值差  $f$  的倍率因数： $(\times 10^6)$

相位差  $\delta$  的倍率因数： $(\times 10^6 \text{rad})$

量限(A/A) 被校 标准 额定电流百分比 20% 二次负荷 VA  $\cos \Phi$

10/0.1 100/1  $f$  0  $\delta$  -2 0 /.....

不确定度报告：

比值差测量结果的扩展不确定度  $U=1.2 \times 10^{-5}$   $k=2$

相位差测量结果的扩展不确定度  $U=1.2 \times 10^5 \text{rad}$   $k=2$

抽查 2：证书编号 No. 250640024

客 户 名 称 重庆宏泰达仪器仪表有限责任公司

客 户 地 址 重庆市北磁区嘉创路 88 号

计量器具名称 互感器校验仪

制 造 单 位 沈阳中川测试技术有限公司

规格/型号 HESE

编 号 153018

校准机构：东北国家计量测试中心辽宁省计量科学研究院

样品接收/校准日期 2025-08-27 / 2025-08-29

外观检查：符合要求

内附百分表：符合要求

绝缘电阻：符合要求

极性指示器：符合要求

测量回路误差实验数据：

整检装置示值 被校仪器示值 试验电压/电流

比值差(%) 相位差(°) 比值差(%) 相位差(°)



0.05 0.050 -0.03……

不确定度报告

比值差测量结果相对扩展不确定度  $U_{rel}=3 \times 10^{-3}$   $k=2$

相位差测量结果相对扩展不确定度  $U_{rel}=3 \times 10^{-3}$   $k=2$

基本符合要求。

公司于2025年08月22日再次组织了合规性评价报告，评价结论：公司没有违反国家法律、法规及相关标准，严格遵守国家有关方面的规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。公司和各部门能够有效遵循法律法规进行服务，对公司的管理体系水平的提高起到了明显的促进作用。首次合规性评价日期为2025年08月05日。

负责人讲：公司在识别、确认、登记、更新上均按要求执行，通过法律法规数据库网站、人大网站等互联网以及订阅的报刊等方式，获取法律法规及其它要求。教育员工遵章守法，大力提倡节约资源、保护生态环境、遵守各种环境管理制度、预防杜绝环境事故发生。通过制度及程序文件控制管理，提高员工的环境保护意识，并能够自觉地遵守本岗位有关的程序和法律法规的要求。

制定有：《应急准备和响应控制程序》，对预防潜在事故和紧急情况的发生，减少环境污染和意外事故，保证人员和物品安全进行了规范。

负责人讲：组织识别的紧急情况主要有火灾伤害。

提供有：火灾应急预案、应急预案演练计划、火灾应急预案演练记录等。

规定了应急管理机构及职责、应急处置程序和方法等。

公司于2025年6月5日组织的消防预案应急演练，效果评价：通过此次演习，公司员工学会了如何面对及处理突发的火灾事故，如何拨打应急报警电话，如何使用灭火器等，公司制定的应急预案具有很强的可实施性，预案无需变更。

基本符合。

### 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

公司依据既定内部审核方案和审核计划，于2025年08月19-20日实施了内审，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。内审基本符合标准要求。

公司依据既定管理评审方案和审核计划，于2025年09月10日实施了管理评审，管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性。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



公司针对不合格品/不符合情况制定了不合格品控制程序，按其要求对不符合进行纠正，对不合格品进行控制，效果基本符合要求。

2) 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。对生产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。纠正/纠正措施的实施基本有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系建设以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 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）：

基础设施：公司根据市场需求对基础设施、监视和测量资源进行了配置。

公司办公/生产地址：本同报告 1.5.3 条款。

办公、研发区及生产区在二楼，建筑面积近 2000 平方米（租赁），办公区 200 平，研发我 200 平，生产测试区 1000 平，库房区 600 平，满足生产及办公需求。

办公设备：计算机、打印机、办公桌椅、文件柜、网络等。

生产及研发设备：绕线机、电子绕线机、全自动电脑剥线机、电阻校准仪、钻铣床、钻床、液压板料折弯机、手动折边机、开式双柱可倾压力机、气动切割机、剪板机等。

公司根据图纸、技术要求、检验大纲的要求进行生产加工，根据设计开发任务书开展研发活动。

主要监视测量设备：主要有全量程标准电流互感器 BDL-1、电流互感器校验仪 HEA-4、电流互感器负载箱 FY48-2、数字多用表 UT803、数字多用表 UT804、数显卡尺（0-150）mm、直流标准电阻 BZ3、绝缘电阻测试仪 UT512。

特种设备：无。

环保设备：分类垃圾桶等。

基础设施及工作环境管理、监测装置控制、满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

2) 人员及能力、意识：

公司对影响质量、环境工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出了规定。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。公司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:

组织明确了组织内部、外部对质量、环境法律法规等方面交流的信息内容，保留了相关沟通记录，基本满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

## 4) 文件化信息的管理:

公司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。体系文件覆盖了公司的管理体系范围，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。

公司文件化信息控制、应急准备和响应等满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:互感器误差检测设备的研发与生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:互感器误差检测设备的研发与生产

## 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，沈阳中川测试技术有限公司的

质量 环境 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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: 孙妍 李健

## 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](http://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予以配合。

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。