

项目编号：11323-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：保定市安特变压器厂

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：张星

审核组员（签字）：张星

报告日期：2025年11月9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
 - 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 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：张星

组员：张星



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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	19.09.01,19.11.03
	张星	组长	审核员	2023-N1EMS-2263722	19.09.01,19.11.03
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-126372 2	19.09.01,19.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	姚亚楠	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系）认证后，进行，进行第__次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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/T45001-2020 / ISO45001 : 2018 、
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：中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法等等



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：DL/T 1093-2018电力变压器绕组变形的电抗法检测判断导则；DL/T 1094-2018电力变压器用绝缘油选用导则；DL/T 1387-2014电力变压器用绕组线选用导则；DL/T 1388-2014电力变压器用电工钢带选用导则；GB/T 1094.1-2013电力变压器 第1部分：总则；GB/T 1094.2-2013电力变压器 第2部分：液浸式变压器的温升；GB/T 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/T 1094.4-2005电力变压器 第4部分：电力变压器和电抗器的雷电冲击和操作冲击试验导则；GB/T 1094.5-2008电力变压器 第5部分：承受短路的能力；GB/T 1094.6-2011电力变压器 第6部分：电抗器；GB/T 1094.7-2008电力变压器 第7部分：油浸式电力变压器负载导则等等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年11月07日上午至2025年11月09日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11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）：

E:66KV以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O:66KV以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:66KV以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装

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：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

办公地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

经营地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

多场所地址：

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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：营销部 Q8.4

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 12 月 9 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 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合的整改情况，产品和服务的放行，环境因素及危险源的辨识，环境安全运行控制；人员能力；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理较高提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故。

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生产检验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： 内审、管理评审的深入。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜： 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

近一年来目标完成情况：

质量目标 ：

一次交付合格率100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标 固废处理达标排放



噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为0

职业健康安全目标：

重大安全事故为0

火灾事故发生率为0

目标分解到各部门，已完成。编制了《环境目标指标管理方案》、《职业健康安全目标指标管理方案》。

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。

目标是适宜的。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

（一）环境因素及危险源的辨识：

查企业编制了《危险源识别及风险评价控制程序》《环境因素识别与评价控制程序》，办公室负责环境因素、危险源的汇总、评定、登记和更新。总经理负责审批重要环境因素和重大风险源。办公室组织各部门对办公活动及销售过程中的环境因素和危险源进行了识别。结合生命周期观点，从产品采购、产品运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中所涉及的环节进行识别；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。提供有《环境因素识别及评价表》《危险源识别及评价表》。

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声的排放、废气的排放；评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：潜在火灾、爆炸；机械伤害；触电伤害；噪声伤害；职业病伤害；评价基本准确。

制定了管理方案、运行检查、应急预案等控制措施。

（二）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：

—生产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；市区不鸣笛，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：

消弧线圈制造工艺流程：

消弧线圈（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

消弧线圈（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

变压器制造工艺流程：

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→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）+铁心剪切叠装→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；需确认过程：烘干过程、浇注过程。

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、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：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，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，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：主要噪声有切割机、冲床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：要求生产车间及仓库均配备干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。

--固体废弃物的控制：环氧树脂、固化剂废桶厂家回收利用，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。生产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

本企业主要产生的危废是废光氧灯管、废过滤棉等收集后暂存于危废间，交由有资质单位处理，查见企业签有危废处置合同。及2025年6月份的转移联单，转移废过滤棉2包，转移量：0.0034吨等。

--废气管控

主要为真空浇注、固化废气、打磨工序废气。真空浇注工序废气经真空泵收集后与固化工序废气，一并经一套低温等离子+UV光电一体机处理，最终由1根15m高排气筒排放。打磨工序经过布袋除尘器后经15m高排气筒排放。排空口有排放指标监测。总装配需要焊接连接线时产生的焊烟由移动式焊烟净化器处理。查看职业病危害因素检测中打磨产生的噪声不符合要求，为接触职业病危害因素的劳动者配备符合国家标准个人防护用品，并督促其正确佩戴；企业应定期对接触职业病危害因素的全部员工进行职业健康体检；定期对接触职业病危害因素的员工进行职业卫生防护用品使用、防护设施维护等培训。与经理沟通目前防护情况，现场工人在需要使用打磨工序时，严格佩戴防护耳塞，定期进行职业健康体检；工人定期轮岗。

--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。

其他

--废水：无生产污水。主要为生活污水，全部泼洒厂区地面抑尘。厂区厕所为旱厕，定期清掏外运沤肥。

--安全防护：生产过程中生产工人配备了劳保服、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。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。

--高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。

--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，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。

2) 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，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。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。

e通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境/职业健康安全要求考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。公司外包为夹件加工、铁芯加工、喷塑、货物运输。经理介绍对外包方进行了环境/职业健康安全进行了告知。

g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。

生产过程中对职业病危害因素进行检测，为员工进行职业病健康体检，详见9.1.1审核。

（三）合规性评价

根据《法律法规及其他要求控制程序》要求，办公室负责收集环境、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《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境、职业健康安全法律法规：

中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法。。。。。

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。

提供了《环境法律法规合规性评价记录表》、《职业健康安全法律法规合规性评价记录表》，有针对重要



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、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：噪音排放、污水排放、废弃物管理、消防安全、节能降耗管理等方面

合规性评价结论：

a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：王宁、陈海艳

日期：2025年8月13日

（四）监视和测量绩效

编制了《监测与测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。内审、管理评审、目标考核详见9.2/9.3/6.2的审核记录。每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

提供有职业病危害现状评价报告，报告编号：BDKH-PJ-2024-X085 日期2024年5月24日

提供有2025年3月11日职业病危害因素检测报告，包含检测结果：及控制措施，建议项等。提供有2025年8月22日职业健康检查总结报告，检查结果：本次职业健康检查共 13人，均为在岗期间职工，其中电工作业3人，一氧化碳加酮烟9人，接触其他粉尘、噪声加手传振动作业1人。本次职业健康检查未发现疑似病及职业禁忌证。

2) 环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成。

提供了固定污染源排污登记回执，登记编号:91130606743401155J001Y，有效期：2020年07月04日至2025年07月03日 提供有2024年12月12日环境监测报告，检测项目：废气、噪声，编号：保清(环)检字[202411043]号，提供有危险废物处置合同，合同编号:SYX2025-10-25-0547，有效期限:2025年10月25日至2026年10月24日 提供有2017年7月24日建设项目竣工环境保护验收监测表，验收监测结论:保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目《建设项目环境影响报告表》由东华大学于 2011年4月编制完成,保定市南市区环境保护局于2011年4月13日进行了审批(南环表【2011】37号):在实际建设过程中，企业生产工艺、厂区平面布置及



生产设备、原辅材料等发生了变化，委托保定新创环境技术有限公司于2017年5月编制完成《保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目环境影响报告表补充评价》，保定市莲池区环境保护局于2017年5月11日出具了备案意见。验收监测期间，该企业生产情况稳定。

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：企业有VOC环境在线监测设备，对环境进行实时检测。企业暂无职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：经理介绍公司天车3台为5吨、3台10吨，定期进行检验，提供有检测报告。叉车1台，提供有检测报告。

（五）生产和服务控制

编制《生产和服务提供控制程序》，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；

②编制了《生产任务单》、《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和二十余种记录。

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：绝缘电阻表、全自动变比测试仪、直流电阻测试仪、绝缘油介质损耗及体积电阻率测试仪、三项电压表、指针式电流表、指针式电压表等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；

消弧线圈制造工艺流程：

消弧线圈（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→器身装配→烘干→注油→总装配→检验→入库出厂；

消弧线圈（干式）：绕制线圈（浇注、固化、打磨）+铁心剪切叠装→整体装配（器身、总装）→检验→入库出厂；

变压器制造工艺流程：

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→器身装配→烘干→注油→总装配→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注、固化、打磨）+铁心剪切叠装→整体装配（器身、总装）→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程、组装过程；需确认过程：烘干过程、浇注过程、焊接过程。

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输；

部门经理介绍策划有生产任务单

查看2025年7月22日生产任务单，安排了：3kv干式偏磁消弧线圈；数量1台



2025年7月30日生产任务单，安排了：10kv干式三相接地变压器，数量2台；

2025年4月28日生产任务单，安排了：油浸式三相接地变压器，数量：2台；

令查看5份生产任务单，有加工工艺要求，交货日期等。

与经理沟通，保证产品质量，通过自控表，半成品检验表、成品检验记录表等等对过程进行控制。

干式消弧线圈/变压器（干式）

线圈绕制：绕线工负责开启设备按钮，操作绕线机对电磁线进行线圈绕制。

真空浇注：线圈绕好进行真空浇注固化，将环氧树脂与固化剂按 1:1 比例混合后倒入真空浇注机内，然后操作天车将绕制好的线圈送入真空浇注机进行浇注，真空浇注机全密闭，由真空泵进行抽真空，浇注过程采用电加热。

打磨：自然冷却固化后的观察线圈是都需要打磨，需要打磨由角磨机进行修理、打磨，去除毛刺等。

器身装配：将线圈套在铁芯外面，用引线将线圈连接起来。

总装配：把线圈与外协件组装一起，需要时利用气焊进行焊接引线。

查看过程控制记录：

抽查线圈绕制记录单，日期：2025.9.9 记录产品序号：432 线圈类型：消弧 线圈高度：845 线圈匝数：1550，绕包人：刘红 检验项目包括：模具/筒子尺寸 缝隙，绝缘纸宽度 最终外径 端绝缘距离 分接横向距离不超过120mm 分接序号标准正确，包裹长度合适，绕制完毕后测量各分接通断/收尾通断 检验人：刘亚青 检验日期：2025年9月9日

抽其他日期2025.6.2记录产品序号：305 线圈类型：内 线圈高度：505 线圈匝数：750，绕包人：许静莲 检验项目包括：模具/筒子尺寸 缝隙，绝缘纸宽度 最终外径 端绝缘距离 分接横向距离不超过120mm 分接序号标准正确，包裹长度合适，绕制完毕后测量各分接通断/收尾通断 检验人：许福成 检验日期：2025年6月2日

查看器身真空干燥记录 烘干日期：2025.9.17 初期抽空时长 1h 初期加热时长 1.5h 罐内铁芯温度23度等，操作人：马国龙

铁芯工序检验单 包括对外观、尺寸、绝缘电阻 气隙厚度等进行检验 检验合格 检验员：杨欣 日期2025.8.8

查看总总装配流程卡，日期：2025.7.19 记录了 组装配件，紧固材质，端圈，吊螺杆，低压相铜牌尺寸，低压0相，高压引线规格，筒高，导电杆规格等，装配者：李翔

查看半成品线圈（浇注）检验记录，日期：2025.7.29 记录了产品序号，线圈编号ABC、温度30度、包高、树脂重（单包）操作人：赵嘉兴

组装组油式产品自控表 自检人员：贾洁 产品序号：24007 检验内容 铁芯绝缘电阻、走线平整美观、绝缘距离足够、入壳体前器身用吸尘器清理并用酒精擦拭 入壳体前壳体用酒精擦拭、变压器油本体介损合格、器身干净无踩踏，无油污，漆面干燥无磕碰等等 检验合格。

令查看其他工序检验记录若干份，内容同上，对过程进行控制。

审核当日查看生产现场：

——线圈绕制工序：操作工杨琴正在按图纸要求进行操作，设备：绕线机。主要控制内容：圈数、边距，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。

——浇注工序：操作工赵嘉兴正在按图纸要求进行操作，设备：真空浇注设备。主要控制内容：压力、混



料时间、抽空时间等，过程符合技术要求，有工序检验单。

——组装工序，操作工刘中军正在进行电力变压器的组装工序，主要控制内容：紧固材质，端圈，吊螺杆，低压相铜牌尺寸等，查看流程卡，符合操作规程。

——检验工序，操作工田建伟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：剪板机、钻床、电焊机、折弯机、绕线机、烘干罐、真空浇注设备、起重机等环氧树脂真空浇注设备等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，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烘干过程、浇注过程、焊接过程制定了“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。2025.1.3日分别对烘干过程、浇注过程、焊接过程进行了确认，提供了《过程确认记录》确认内容包括：人员能力、设备、作业文件等。确认人：王瑞环

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

h)外包过程：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输。

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。

(六) 设计开发

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员储备，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施9001标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。

查看公司管理手册8.3条款，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。查“设计和开发控制程序”，该文



件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，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。引用技术标准要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司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。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

(七) 产品和服务放行

生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；

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—主要采购产品：硅钢、电工钢、电磁线，铜线、环氧树脂、脱模机、胶条、胶垫、绝缘材料、夹件、瓷瓶、干变温控、端子箱、电阻柜、控制箱、铜线、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。

查看检验记录，油箱检验单，颜色，油牌号，端子箱底孔，铭牌底板孔距，温度计底板孔距，有载开关开孔，压力释放阀，油箱轨距，相序牌，喷涂及附件等。结论：合格 检验：田建伟 日期：2025.6.14

油箱检验单，颜色，油牌号，端子箱底孔，铭牌底板孔距，温度计底板孔距，有载开关开孔，压力释放阀，油箱轨距，相序牌，喷涂及附件等。结论：合格 检验：田建伟 日期：2025.10.29

查看变压器油、纸包铜线、绝缘多股绞合导线、分接开关、环氧树脂网格、聚酯薄膜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。

查看铜线进场检验单，检验项目：总体尺寸、绝缘厚度、外观等 检验员：赵鹏 日期：2025.10.17

查看绝缘筒进厂检验单， 型号：XP2-1600/35=43.714286绝缘筒尺寸 275*280*830=63910000检验项目：内径、外径、高度、壁厚、外观等

●查看外包件检验

1) 供应/生产单位：保定佳诚电气工贸有限公司

名称：夹件加工、喷塑工序

查看夹件进场检验单，包括槽钢号长度，夹螺杆纵向间距、横向间距、穿心杆间距、吊攀间距、端子板间距、切割尺寸、数量、裁丝间距高度、是否有接地标及螺栓、外观（表面清洁、光滑、匀称）等 检验人：王欣 日期：2025.7.4

2) 供应/生产单位：徐水区柳金变压器铁芯厂

查看铁芯进厂半成品检验单，日期：2025.6.8 记录了外观、尺寸、绝缘电阻、气隙厚度，空载损耗、等参数，检验结论均合格，有检验员：杨欣

另查看其他检验记录，内容同上基本符合要求。

●抽查工序检验 体现在8.5.1审核过程中。

●产品出场检验 根据客户标准进行检验。



抽：干式三相接地变压器（2025.9.13）

检验项目：高压侧相序、低压侧相序、铭牌孔距、轨距、高压绝缘子尺寸、低压绝缘子尺寸、风机型号及数量、温控器型号及线长、温控管放置是否明显等、工频耐压、感应耐压、额定电容、额定电压、绝缘电阻测量等。

结论：合格 检验员：王凯

抽：干式三相接地变压器（2025.6.21）

检验项目：高压侧相序、低压侧相序、铭牌孔距、轨距、高压绝缘子尺寸、低压绝缘子尺寸、风机型号及数量、温控器型号及线长、温控管放置是否明显等、工频耐压、感应耐压、额定电容、额定电压、绝缘电阻测量等。

结论：合格 检验员：王凯

抽：电力变压器（油浸式变压器）（2025.6.24）

检验项目：外观检查、铭牌检查、端子箱检查、附件、电压比、直流电阻、绝缘试验、特性试验、油重等

结论：合格。 检验员：王凯

抽：电力变压器（油浸式变压器）（2025.6.20）

检验项目：电压比、直流电阻、绝缘试验、特性试验、油重等

结论：合格。 检验员：王凯

抽：消弧线圈（2025.7.23）产品序号：469

检验项目：外观、绕组电阻测量、高压AX绕组电阻测量、辅助绕组、高压AX绕组各档电流测量、绝缘电阻测定、外施耐压实验 结论：合格。 检验员：王凯

抽：消弧线圈（2025.7.7）产品序号：413

检验项目：外观、绕组电阻测量、高压AX绕组电阻测量、辅助绕组、高压AX绕组各档电流测量、绝缘电阻测定、外施耐压实验 结论：合格。 检验员：王凯

抽其他检验记录，合格。

。。。。。。

提供有干式变压器、接地变压器、消弧线圈、电力变压器的型式检验报告。

●企业的检验过程基本符合要求。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

内审：公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查内审：提供了《2025年内部审核实施计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

编制:王宁 日期: 2025年09月10-11日 批准:陈海艳 日期:2025年09月06日



计划由总经理批准后实施。 内审时间：2025年9月10-11日

依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长:王宁，审核员:朱小强，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在营销部“不符合GB/T19001-2016 8.4.1条款；GB/T24001-2016 8.1条款；GB/T45001-2020 8.1.4条款”。查内审不符合已进行了整改。

查看内部审核报告，《内部审核报告》得到内审结论：通过2025年9月10-11日审核，全体员工的质量、环境和职业健康安全意识深入加强，能够严格按照标准要求对质量、环境和职业健康安全进行有效控制，本公司建立的管理体系基本符合标准的要求，且运行有效。

综合评价了公司质量、环境及职业健康安全管理体系满足标准的要求，内审符合策划的要求，得到有效保持。现场与内审员沟通，内审的深入不够，下次审核关注。

管理评审：

企业制定了《管理评审程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1.查《管理评审计划》，编制/日期：王宁 2025-9-20 审批/日期：陈海艳2025-9-20

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。

2.实际执行：于2025年9月20日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审计划、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。

3提供了管理评审会议记录、管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结，同时就改进的决议作出了安排。现场询问管代，其参加了本次管理评审会议。见到《签到表》，总经理及各部门负责人参加了会议并签名。

4.查看管理评审输入的资料：a.管理体系审核结果以及合规性评价的结果；b.顾客投诉的处理，顾客的满意度测量结果及反馈的重要信息，以及来自外部其他相关方的信息，包括相关方的抱怨。c.重大质量、环境、安全事故的处理，过程及产品质量趋势；d.管理体系运行状况，包括管理方针和目标以及实现程度。e.管理体系运行绩效。f.纠正预防和改进措施的实施情况。g.可能影响管理体系的变更（如公司组织结构、产品结构、资源发生的重大改变和调整；相关法律法规、标准及其他要求发生变更）h.员工的合理化改进建议。输入内容基本符合标准要求。

5.查《管理评审报告》，评审结论：公司对应的质量、环境、职业健康安全管理体系，其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。

6.管理评审改进：质量、环境、职业健康安全管理体系及其过程有效性的改进；

顾客要求有关的产品的改进。查看培训记录已完成。 管理评审总体有效。

2.4 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“不良品统计”中记录结果；



机加工类，返修经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品报废处置。

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：

编制了《不合格品输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品处置的方式包括：退货和报废。查见《不合格品台帐》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、不合格原因、处置情况、检验员、备注。要求对不合格产品在台帐上进行登记和处理。目前未发生过产品不合格情况，如以后有不合格情况，则按照不合格品控制程序执行。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

三、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：人数变更为 24 人
- 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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合发生在办公室QEO7.2，已整改，措施有效。

五、认证证书及标志的使用

与经理沟通证书及标志主要用于客户展示，无其他非法用途。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。



说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，保定市安特变压器厂的

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	<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

推荐意见：暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

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，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:张星



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。