

项目编号：11577-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：保定安特巨能电气有限公司

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12月10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：无



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-N1EMS-2263722	19.09.01,19.09.02,19.14.00,29.10.07
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1263722	19.09.01,19.09.02,19.14.00,29.10.07
	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	19.09.01,19.09.02,19.14.00,29.10.07

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1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/780-2001 配电系统中性点接地电阻器、GB1208-1997 电流互感器、GB4208-93 外壳防护等级（IP代码）、IEEE32-1972标准 中性点接地装置的技术、术语和试验、GB311.1-1997 高压输配电设备的绝缘配合、DL/T593-1996 高电压开关设备的共用订货技术条件、GB50150-1991 电气装置安装工程电气设备交接试验标准、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 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:电抗器等标准；《中华人民共和国职业病防治法》2017；《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分:物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等；

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12月08日上午至2025年12月10日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月19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:电力系统中性点保护系列设备（中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置），自耦变压器，电力变压器产品的设计、生产；电力系统二次设备（控制器）的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O:电力系统中性点保护系列设备（中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置），自耦变压器，电力变压器产品的设计、生产；电力系统二次设备（控制器）的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:电力系统中性点保护系列设备（中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置），自耦变压器，电力变压器产品的设计、生产；电力系统二次设备（控制器）的销售

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天威东路 1288 号院内

办公地址：河北省保定市莲池区天威东路 1288 号院内



经营地址：河北省保定市莲池区天威东路 1288 号院内

多场所地址：无

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）：

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：办公室 QEO9.2

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：2026年1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12月10日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制；环境因素、危险源的识别及评价，内审及管理评审的深入。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

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：公司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、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

管理目标近一年来的完成情况：

质量目标：

一次交付合格率 100%

客户满意率 $\geq 95\%$

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

查看目标的完成情况，2025 年第 1-3 季度目标已完成，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，每季度考核一次，查 2024 年考核已完成，2025 年第 1-3 季度阶段性考核已完成。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）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；

消弧线圈自动跟踪补偿成套装置制造工艺流程：

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（浇注外包）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置：电气元器件检验--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（浇注外包）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

自耦变压器：绕制线圈（浇注外包）--铁芯--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：销售过程、浇注过程。

外包过程包括：铁芯加工、浇注、产品运输；

部门经理介绍每天一发放生产任务单的方式安排生产。

2025 年 11 月 21 日生产任务单，铝包浇注三相接地变压器（DKSC-800/36.75），数量 1 台；铝包浇注接地变压器（500kVA），数量 1 台；交货日期：2025.11.21



2025年9月5日生产任务单, 铝包浇注调匝消弧 (XHDCZ-630/35) 数量: 1台;
另查看其他日期5份生产任务单, 有产品名称、规格型号、加工工艺要求, 交货日期等。

查看工序过程控制记录:

——线圈绕制工序

操作依据《线圈绕制技术要求》《线圈绕制机操作规程》, 操作过程有《线圈绕制记录单》

查看线圈绕制记录单, 日期: 2025.11.1 产品规格: 700kVA 记录产品序号: 786 线圈高度: 515, 线圈匝数: 636 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

查看线圈绕制记录单, 日期: 2025.10.27 产品规格: 711kVA 线圈高度: 860, 线圈匝数: 220 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

.....

——浇注工序(外包给安特变压器厂)

提供有现场浇注工序确认记录, 对外包方的人员、设备、材料工艺方法等方面进行了确认, 确认人: 王瑞环

确认日期:2025.1.3

抽浇注工序检验记录

2025.11.14 产品型号: 744 外 检验项目: 线圈浇口、线圈端面、线圈高度、外观(线圈外面无凹陷、面板无塌陷、线圈端面无气泡)等。 检验员: 田奇奇

2025.10.9 产品型号: 657 外 检验项目: 线圈浇口、线圈端面、线圈高度、外观(线圈外面无凹陷、面板无塌陷、线圈端面无气泡)等。 检验员: 田奇奇

2025.10.21 产品型号: 684 内 检验项目: 线圈浇口、线圈端面、线圈高度、外观(线圈外面无凹陷、面板无塌陷、线圈端面无气泡)等。 检验员: 田奇奇

——铁芯加工(外包)

提供有铁芯图纸、铁芯加工工艺要求等, 工艺要求中对叠铁中柱、上下轭铁、叠边柱的尺寸以及叠片尺寸要求做了明确规定。查见铁芯外包加工进厂检验记录:

2025.8.8 产品序号 24722 检验项目: 主级厚度、损耗、电流等 检验员: 田奇奇

.....

——组装工序

提供有变压器、中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置《组装作业指导书》、《产品 BOM 清单》、《产品组装验收规范》等。

产品装配过程严格按照组装工艺技术要求进行, 有装配记录

抽查装配检验记录

2025.11.12 电力变压器 检验项目: 电压比误差、绕组不平衡、绝缘电阻、感应耐压、零序阻抗等。检验: 王凯

2025.11.7 消弧线圈跟踪补偿成套装置 检验项目: 外观、参数核对(电流互感器、接地变压器、隔离开关、电磁锁等) 检验: 王凯

另查看其他工序检验记录, 同上, 对过程进行控制。

与经理沟通, 目前近一年来未产生自耦变压器订单, 也未生产过自耦变压器。下次审核关注。

审核当日查看生产现场:

——线圈绕制工序: 操作工赵嘉兴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。绕线工序需要将接头和端子进行点焊, 焊工持证上岗, 查看操作符合要求。

——浇注工序(外包方): 外包方的操作工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, 现场巡视, 李详、贾洁正在组装干式式电力变压器, 主要控制内容: 垫块, 绝缘筒, 穿心杆, 线圈的安装位置、间隙、牢固程度等, 查看流程卡, 符合操作规程。



另查看组装过程中，为保证连接性，连接线接头部分与端子焊接，点焊，查看操作符合要求。

——检验工序，操作工王娜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、绕线机等设备，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浇注过程（外包），外包方制定了“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。

g) 关键过程：线圈绕制、浇注过程（外包）；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《线圈绕制作业指导书》，外包方有《浇注作业指导书》。

h) 外包过程：铁芯加工、浇注、产品运输，对其过程控制进行了评价。

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。

销售的控制：

●策划了销售流程：顾客需求-业务洽谈-合同评审-签订合同-产品采购-发货-客户验收-售后服务

受审核方的销售分为两种：

外部采购产品：电力二次设备（控制器）；通过对外部供方的控制得到合格产品；

公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品从外部合格供方处采购，通过对供方的选择、评价和控制得到符合要求的产品。

主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

编制《销售服务规范》《销售管理制度》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求及相关国家/行业标准：

使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁，配备电脑、打印机、开票机、汽车，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：受审核方只是对产品包装、型号、数量、材质单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

--抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。并对过程参数予以控制。

公司根据市场销售情况进行采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；



---查销售任务，计划制定情况，出示了 2025 年的销售任务 抽查 11 月份销售计划，有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

●需要确认的过程，该公司销售服务确认的特殊过程为销售服务。查见《特殊过程确认记录表》，对销售服务过程从销售人员能力、销售设施、作业指导书、产品物流发送等方面进行了确认，结论：具备特殊（关键）过程实施条件，确认人：晁欢欢，日期：2025.1.3

该特殊过程自确认后，人员、设备、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

●通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

●根据合同签订情况，业务员组织货品，包括工厂加工的产品和采购的产品，通过物流公司发送至指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

产品售出后，办公室定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

现场巡视，现场查看业务人员等通过电话和微信与顾客进行沟通，并根据顾客订单下发生产任务、组织货源进行发货。

现场销售氛围良好，销售现场配备了电脑、电话，办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境。

提供了销售服务检查表和业务人员考核表，均符合要求。

●查看 8.2 条款及现场的销售合同发现，顾客明确了验收标准，采购时体现在与供方签订的采购合同中。

要求供方发货随带产品质量证明书/检验报告等证明文件，供方依据客户下的订单进行数量核实发货，以客户验收为主，根据其提供的合同和技术要求进行验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公司留档保存。

抽查了发货清单/验收单，记录了产品型号，数量，发货单位，收货单位，收货人等。客户签字视为验收合格。作为结算依据。

●销售部通过对销售人员服务过程进行监视

提供有《销售服务质量考核表》《业务人员考核表》，每季度对业务人员销售服务质量进行考核，主要有跟单及时性，商务礼仪，顾客投诉等方面。抽查 2025 年 11 月 30 日，晁欢欢等人的检查记录，均考核达标。经查基本符合要求。

销售提供过程基本满足要求。

（二）设计开发

经查，企业按照《管理手册》的要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行电力系统中性点保护系列设备（中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置）、自耦变压器，电力变压器产品的设计。

受审核方保定安特巨能电气有限公司成立于 2024 年 1 月，主营各种电力系统中性点保护系列设备、自耦变压器、电力变压器的设计和生产。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

现场与生产部经理王瑞环沟通，企业成立以来，进行了十余种产品的技术更新，包括：

油浸式电力变压器 S22-2500/35、油浸式变压器 S22-2000/10、干式变压器 SCB18-2500/35、干式变压器 SCB18-2000/10、变压器中性点保护间隙 THT-TNP-220 等；随着市场需求和顾客要求的变更，公司持续改进产品，不断对产品进行优化和升级。

王经理介绍了研发的流程：

设计任务确认→收集设计输入资料及输入评审→产品设计（编制设计图纸/文件）→设计图纸/文件会议评审→样品制作及设计验证→产品确认

查研发过程：

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的合同要求：主要依据客户要求确定产品的性能：空载损耗、负载损耗、空载电流、短路阻抗、绝缘水平、绝缘耐热等级等。



2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸和经验等；
同类产品的研发技术资料

确定所需资源

1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发绘图软件等。

2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机械、电力等行业有相关专业和经验。

3) 检测资源：主要是绝缘电阻表、变比测试仪、电压表、直流电阻测试仪、接地电阻测试仪、绝缘摇表、耐压测试仪等。

3、研发过程控制：

1) 针对研发过程，生产部负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

2) 总经理负责批准设计立项，营销部员工进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交研发中心进行初步设计。

3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

研发需要配备所需人员：生产部经理介绍，部门技术员工均为电气相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

结合 2025 年研发产品“电力变压器（三相接地变压器）”查看研发过程：

配备所需人员：生产部经理介绍，部门技术员工均为电气相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

设计开发的策划：

该研发项目主要是根据业务员工根据市场需求提供的数据进行研发，营销部业务人员进行了前期的市场调研，并向公司提交需求，生产部技术人员对接，收集市场需求，如对产品性能、参数等技术要求，并进行后期研发，明确了设计开发人员及分工、开发过程各阶段安排等，以满足顾客要求。并保留相关资料。

设计的输入：经了解依据市场需求、客户技术要求、产品要实现的性能参数，电力设施的相关标准和类似的产品标准，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发的控制：查见该项目立项评审记录、需求规格说明书、图纸等经文件会签或顾客确认的形式进行了评审，评审均通过。

设计开发输出：产品图纸、技术差异表等。满足了设计立项报告的要求。 查看技术差异表：消弧线圈工艺调节范围

技术要求为：150kVA、25A；变压器工艺容量：150kVA

设计开发评审：研发图纸会同生产部和质检部进行确认，以此作为对设计成果评审的证据。对技术方案进行评审，要求对消弧线圈工艺调节范围为 150kVA 或 10A-25A；变压器工艺容量：150kVA；工频耐压：35kV；雷电冲击耐压：175kV 等。 生产部：王瑞环 日期：2025.12.20

设计的确认：通过

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

与经理沟通，近一年来电力系统中性点保护系列设备（中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置、消弧线圈自动跟踪补偿成套装置），自耦变压器无最新的设计方案。

另查，其他产品 2024 年“变压器中性点保护间隙 THT-TNP-22”的研发资料，明确了设计开发的人员分工，提供有涉及开发输入清单（产品性能要求，技术参数等），输出资料：产品说明书，图纸，数模等；输出充分；均保留了设计开发输入、输出、评审等资料；研发的样机生产组装后进行了确认，各性能符合要求。研发过程基本符合要求。

现场巡视：

生产部办公工作环境干净整洁，电脑、打印机及网络和软件运行正常。

生产部保留了相关设备设计开发方案，图纸，工艺流程参数等。现场查看并沟通，设计人员绘图软件应用熟练，已基本完成了主体设计工作，查见设计输出文件包括铁芯图纸、高压线圈图纸、低压线圈图纸、外购件清单、装配图、生产工艺等，设计图纸、工艺文件均有设计人、审核人、批准人签字。经查，研发过程和放行符合要求。

（三）产品和服务放行



--生产及检验依据：客户图纸、合同要求、国家标准、行业标准；

--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：铁芯、电工钢、电磁线，铜线、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，线材入库检验单，查看尺寸、绝缘厚度、外观检测、卷绕、弯曲试验、绝缘层等。结论：合格 检验员：刘亚青 日期：2025.12.2

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。

查看绝缘筒进场检验单，检验项目：内径、外径、高度、壁厚、外观等 检验员：刘亚青 日期：2025.12.3

.....

查看外包件检验，见 8.5.1 审核记录。

--抽查工序检验 见 8.5.1 审核记录。

●产品出厂检验 根据产品国家标准进行检验。

抽：

2025.9.10 中性点接地电阻柜
 检验项目：外观、工频耐压、电阻值、二次回路、绝缘电阻、配件等。
 结论：合格 准予出厂 检验员：王凯

2025.10.12 中性点接地保护（DKSC-360/6.3）检验项目：互感器变比、间隙调节距离、外观、隔离开关、避雷器、配件等 结论：合格，准予出厂 检验员：王凯

2025.11.11 10kV 消弧线圈成套设备（DKSC-500/10.5-200/0.4） 检验标准依据：GB/T1094.6-2011
 检验项目：绝缘电阻、工频耐压、绕组电阻、电压比、感应耐压、零序阻抗、空载损耗、负载损耗等。
 检验结论：产品经试验符合有关标准及技术条件，合格，准予出厂。 检验员：王凯

2025.11.11 电力变压器（DKSC-630） 检验标准依据：GB/T1094.6-2011
 检验项目：绝缘电阻、工频耐压、绕组电阻、电压比、感应耐压、零序阻抗、空载损耗、负载损耗等
 检验结论：产品经试验符合有关标准及技术条件，合格，准予出厂。 检验员：王凯

2024.10.23 自耦变压器（OSZ-800/10） 检验标准依据：GB/T1094.3-2017
 检验项目：直流电阻、空载损耗、空载电流、电压比、工频耐压等
 检验结论：产品经试验符合有关标准及技术条件，合格，准予出厂。 检验员：王凯

2025.11.7 消弧线圈自动跟踪补偿成套装置（XHDCZ-500/10.5） 检验标准依据：GB/T1094.6-2011、GB1094.1-2013
 检验项目：绝缘电阻、外施耐压、绕组电阻等。
 检验结论：产品经试验符合有关标准及技术条件，合格，准予出厂。 检验员：王凯

.....

提供有干式变压器、油浸式变压器、自耦变压器（调压器）等产品的型式检验报告，见附件。

●企业的检验过程基本符合要求。

（四）环境因素及危险源辨识

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》，生产部重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声的排放；评价基本准确。提供《不可接受风险清单》，生产部不可接受风险：潜在火灾；机械伤害；触电伤害；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。提供环境监测报告，达标排放；



（五）环境及安全运行控制

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：

消弧线圈自动跟踪补偿成套装置制造工艺流程：

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（浇注外包）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

中性点接地电阻柜、变压器中性点接地保护装置：电气元器件检验--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（浇注外包）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

自耦变压器：绕制线圈（浇注外包）--铁芯--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：浇注过程。

外包过程包括：铁芯加工、浇注、产品运输；

涉及到的环境因素及危险源运行情况：

--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。

--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/火灾控制：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。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。

--噪声控制：主要噪声有绕线机、切割机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影响。

--固体废弃物的控制：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：无危废产生。

--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。

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。

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。

--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。为员工进行职业病健康体检。

（六）合规性评价

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、王晔、王静、王瑞环、朱小强、晁欢欢，日期：2025年8月10日 基本符合要求。

（七）环境及安全绩效

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。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2025年11月25日职业健康检查总结报告，检查结果：本次职业健康检查均为在岗期间作人员，共计5人。本次职业健康检查发现其他疾病或异常4人，目前未见



异常 1 人，疑似职业病 0 人，职业禁忌证 0 人，复查 0 人。抽查马国龙、张亮等人的体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

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, 有效期内。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、工作服等防护用品。

3) 监测设备: 受审核方与保定市安特变压器厂车间共用, 安特变压器厂配备有 VOC 环境在线监测设备, 对厂区整体环境进行实时检测。同时安特变压器厂进行了厂区的环境检测, 排放均达标。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, 提供有检测报告。叉车 1 台, 提供有检测报告。以上特种设备检测的主体单位为保定市安特变压器厂, 提供了说明, 其与受审核方保定市安特巨能电气有限公司两家公司实际为子公司, 生产设备、检验设备和技术人员共用, 管理人员不同, 详细说明见附件。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

内部审核:

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: 王晔 日期: 2025 年 09 月 05 日 批准: 王宁 日期: 2025 年 09 月 05 日 计划由总经理批准后实施。内审时间: 2025 年 9 月 9-10 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: 王静, 审核员: 朱小强, 审核时间: 2025 年 9 月 9-10 日, 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, 没有发现自己审核本部门的情况。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《内部审核不符合项报告》, 内审有一项不符合发生在办公室, 查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》, 内审结论: (1) 对管理体系的评价通过 2025 年 9 月 9-10 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。

(2) 针对内审时出具的 1 项不符合项报告, 各部门要认真分析原因, 举一反三, 采取有效的纠正措施, 在 2025 年 9 月 20 日前由内审员跟踪验证其实施效果。

希望全体员工认真学习标准和本公司的文件, 做到充分理解, 并严格按照要求执行, 为公司发展继续奋斗。现场查看内审资料及与内审组长沟通, 其对内审方案的策划欠缺, 对内审实施情况也未完全掌握。开具不符合项。

管理评审:

企业制定了《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。--查《管理评审计划》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。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。--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。--查看管理评审包括 1) 公司体系与标准的符合性, 持续适应性、充分性和有效性; 2) 体系与合规义务的及内外部环境/职业健康安全变化的适宜性; 3) 公司的方针、目标的适宜性; 目标、管理方案的实现情况; 4) 机构设置、资源配置情况; 5) 环境因素/危险源的识别全面性; 及重大环境因素/不可接受风险的控制; 6) 事件、不符合、纠正、预防措施处理及实施情况; 7) 重大事件和不合格品(服务)及顾客或相关方反馈处理情况, 包括抱怨、投诉。等方面输入内容基本符合标准要求。--



查《管理评审报告》，评审结论：通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。编制：王晔，批准：王宁。--管理评审决议及改进措施：加强文件标准化的学习，经查，培训已实施。现场沟通及查阅资料，管理评审的深入不够。

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；装配过程中的不合格进行返工，经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品进行售后处理。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《不合格输出控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》，规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正措施、预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍公司在运行过程中对发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。公司内审时发现的不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证，详见审核9.2条款记录。公司对纠正及预防措施的管理基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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：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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发生的不符合项在办公室QE07.2 不符合已整改，整改措施有效。



五、认证证书及标志的使用

证书主要是用于客户展示，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，保定安特巨能电气有限公司的

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	<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。