

项目编号：10223-2025-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北星变电气有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 张会君

报告日期： 2026年3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809

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：杨园

组员：张会君



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	杨园	组长	审核员	2024-N1QMS-2215052	19.09.01
	杨园	组长	审核员	2025-N1EMS-2215052	19.09.01
	杨园	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2215052	19.09.01
B	张会君	组员	审核员	2026-N1QMS-1464048	
	张会君	组员	审核员	2026-N1EMS-1464048	
	张会君	组员	审核员	2026-N1OHSMS-1464048	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩松, 樊朋哲	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，进行第一次监督审核□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：中华人民共和国民法典、环境保护法、中华人民共和国产品质量法、安全生产法、环境保护法、消防法、职业病防治法等；

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：

GB/T 6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 10228-2023 干式电力变压器技术参数和要求、GB 1094.1-2013《电力变压器 第1部分：总则》、GB 1094.2-2013《电力变压器 第2部分：温升》、GB 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 1094.5-2008《电力变压器 第5部分：承受短路的能力》、GB/T 1094.10-2022《电力变压器 第10部分：声级测定》、GB/T 1094.11-2022《电力变压器第11部分：干式变压器》、GB/T 1094.14-2016《电力变压器 第14部分：油浸式电力变压器用液体绝缘介质》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：2026年03月06日上午至2026年03月06日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月21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: 电力变压器的制造

E: 电力变压器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

S: 电力变压器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

办公地址：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

经营地址：河北省石家庄市藁城区常安镇北周卦村向阳路与西外环交叉口北行 350 米路东

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）：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：办公室 S9.1.1

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4月6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2027年3月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

环境安全运行控制和绩效，特种设备管理，职业危害因素检测，持续改进，其他任何变更；

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，关注员工职业健康防护，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：内审和管理评审的深入和可追溯性有待提高。

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

企业以公司的质量环境职业健康安全方针为框架，结合实际运营情况，组织制定公司总的管理目标，查看管理体系手册中明确了公司总的管理目标：

质量目标：1.产品一次性交验合格率 $\geq 95\%$ ；2.顾客满意程度 $\geq 90\%$ ；

环境目标指标：1.固体废弃物100%分类处置；2.杜绝火灾事故。

职业健康安全指标：1.火灾事故发生率0；2.每年轻伤事故频率控制在3起以内；

现场提供有《管理目标分解考核结果》，每年进行一次目标考核，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。为确保环境和安全目标的实现，编制了《公司环境目标指标、及环境管理方案》、《公司职业健康安全目标、指标及管理方案》，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2026年目标设置与2025年度相同。

**2.2 重要审核点的监测及绩效** 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)

现场审核与总经理刘辉星进行沟通，刘总介绍，企业管理层定期召开会议，对内外部环境进行分析评价。

查见《企业经营环境评估报告》，评审内容包含市场、销售，人力资源、硬件技术、售后服务，公司环境，地理位置，企业的价值观等的内外部因素，优劣势分析。该行业非碳减排重点行业，且企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，刘总介绍已有关注，优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等。目前由于国际经济形式不稳定导致原材料的普遍上涨，尤其铜的价格涨幅较大，导致企业每天根据原材料价格进行实时报价，以销定产，缩减库存，避免囤货，减少因价格变动造成的损失。

策划编制了《组织环境与相关方要求控制程序》，由办公室每年确定与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方，编制了《相关方及相关方要求监视和评审表》，评审了相关方的需求及监视指标，识别了相关方：客户、外部供方、审核机构、员工、政府监管机构、行业自律组织、银行等；关注相关方对气候变化方面的需求，如政府监管部门环保生产，节能降耗要求，顾客和供方适当备货，防止发生因供应商中断引起的停产等；总经理能说出企业管理方针和目标及在体系推进方面的工作，

公司选举并任命樊朋哲为公司职业健康安全管理体系的安全事务代表，现场沟通其工作职责主要是：代表全体员工参与管理方针和目标的制定和评审；代表全体员工参与参与实施危险源辨识、风险评价和风险控制过程和程序而进行风险管理的决策；代表全体员工参与影响工作场所职业健康安全的改变的协商；代表全体员工参与事故和事件调查及现场职业健康安全检查。负责收集员工在职业健康安全方面的信息并代表员工向公司领导层反馈。

查：公司通过安全事务代表协调沟通参与危险源辨识工作，向领导层反馈员工的意见和建议。

与负有法律责任的最高管理者刘辉星面谈：总经理作为公司职业健康安全第一责任人，与其交流和沟通熟知熟悉安全生产法的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全生产为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员李亚改交谈：关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系的方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

现场与办公室员工和一线生产员工进行了面谈，公司为员工缴纳了保险，参与公司环境因素危险源辨识，定期发放劳保用品，知晓安全防护要求。

2.2.1、产品实现的策划：

目前组织提供的产品和服务为：变压器的制造。

1、策划了产品和服务的流程：

绕线包--组装铁芯部件--整体组装 --干燥处理--浇注线圈（干变）--装壳（油变）--注油（油变）--测试--入库

2、策划了运行文件：与顾客有关过程管理程序、服务过程控制程序、采购控制程序；**3、确定过程和服务的接收准则；**

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：公司主要经营设施：车间、库房等；监视和测量资源：直流电阻测试仪、游标卡尺、变压器容量-特性测试仪、油漫式交流耐压测试仪、变比测试仪、压力表。配备所需人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：变压器生产工艺规程、变压器产品检验规程、烘干工艺规程、仓储管理制度、招标文件、报告、通知书、合同等

6、外包过程为：产品运输，浇注线圈，检测设备校准。

2.2.2 与客户有关的过程：

企业介绍，目前主要经营电力变压器，目前企业产品结构：干变、油变，主要用于电力行业，

针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国质量法、中华人民共和国招标投标法、民法典等相关法律法规要求，

公司主要通过老客户推荐、参加招投标、展会等拓展业务；主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客



交流。

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。

自去年外审以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

根据顾客要求签订销售合同，明确产品和服务要求，这些要求均在合同有明确要求。

提供了《合同台账》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。销售合同覆盖企业的认证范围，均进行了登记，合同均保存完好，符合要求。

供销部负责对各种合同、订单及标书进行评审，必要时与总经理共同评审。

与供销部黄经理沟通，由于公司获得订单的方式：老客户介绍洽谈、投标，标书的制作和相应即为合同评审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限、质量保证、付款结算方式等方面。

签订合同时，主要是对合同条款和内容，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后后方可签订。与黄经理沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

2.2.3 设计开发：

经过与张晓科经理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。主要是按照客户要求及国家和行业相关标准进行产品设计。设计人员在相关行业从事设计开发工作多年，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事变压器及相关产品的设计和生 产，均参照国家标准、行业标准或客户要求生产，现场查看其设计和开发流程，均按照标准要求进行，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款及《设计和开发过程控制程序》，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。公司针对顾客需求和顾客要求，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。

张经理介绍，产品稳定，近一年无新产品研发。

2.2.4 生产和服务提供过程控制及放行控制：

编制《产品质量管理控制程序》《生产质量控制程序》《变压器生产工艺规程》，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；收集了相关行业和产品标准：GB/T 6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 10228-2023 干式电力变压器技术参数和要求等；

②编制了《生产任务单》、《变压器生产工艺规程》、《烘干工艺规程》等多个工艺文件和记录。

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：流电阻测试仪、游标卡尺、变压器容量-特性测试仪、油浸式交流耐压测试仪、变比测试仪、压力表等，检测设备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；

现场查看工艺流程：

绕线包--铁芯部件组装--整体组装--干燥处理--浇注线圈（干变，该过程外包）--装壳（油变）--注油（油变）--测试--入库

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁芯部件组装→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）+铁芯部件组装→整体组装→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程（干变，此过程外包）、组装过程。无需确认过程。

外包过程包括：浇注，检测设备校准，产品运输。

部门经理介绍每天发放生产任务单的方式安排生产。



抽查 2025 年 12 月 10 日生产任务单，油浸式变压器 S22-2000/10 5 台

2026 年 3 月 4 日生产任务单，干式变压器 SCB18-1600/10 10 台

另查看其他日期 3 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。

车间按照公司下发的《变压器生产工艺规程》、《烘干工艺规程》进行产品的生产组装。

查看工序过程检验记录：

——线圈绕制工序

操作依据《线圈绕制机操作规程》，操作过程有《过程检验记录》。

查看线圈绕制记录，日期：2025.8.1，产品规格：S22-2000/10 操作人员：赵*虎，质检员：聂**，记录了计划数量，完成数量，合格数量等内容，控制参数主要是绕线方式、匝数、包裹绝缘纸等；有操作人、检验员签字

——浇注工序（外包）

提供有浇注工序确认记录，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：张晓科

确认日期:2025.11.11

——铁芯部件组装、整体组装工序

受审核方与周边工厂紧密合作，铁芯为外购，对铁芯采购制定了要求，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。

铁芯验收合格后，进行夹件等部件的组装；再将线圈、铁心和瓷瓶等其他零部件组装起来；安装壳体；

查看铁芯部件组组装过程检验记录，2025.8.1，型号 S22-2000/10，有计划数量，合格数量，完成数量，操作人，质检人员；

另查干式变压器的铁芯部件和整体组装记录，记录清晰，有操作人员和质检人员签字。

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。

——干燥工序

组装后进入干燥箱进行干燥处理

另查看其他工序检验记录，同上，有过程检验记录，操作人员和质检人员共同对过程进行控制。

——注油工序

油浸式变压器需要注油，主要是抽真空注油，控制真空度压力，注油速度；保留了记录；

查看生产过程记录：

——线圈绕制工序：操作工赵**正在操作，设备：绕线机。主要控制内容：圈数、边距、匝数、包裹绝缘纸等，查看操作过程符合技术要求，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，查看操作符合要求。

询问操作人周**，知晓线圈绕制工艺要求，了解线圈绕制机操作注意事项。

——组装工序，现场巡视，刘**、赵**正在组装油式变压器（S22-1000/10）干式变压器（SCB18-800/10），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。

——干燥工序，查看干燥箱工作正常；

——注油工序，查看油浸式变压器注油过程，操作人员刘**，主要是抽真空注油，控制真空度压力，注油速度；操作符合要求。

询问两人是否有相应的资格证书，均有电工证。

——检验工序，质检员聂富超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：绕线机、烤箱等设备，可满足生产需要。设备维修保养良好，状态正常，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。确认时间：2025.11.11

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：浇注、产品运输、检测设备校准，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。

2.2.5 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。

查进货检验入库单一主要采购产品：铁芯、电工钢、电磁线，铜线、胶条、胶垫、绝缘材料、夹件、瓷瓶、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。

查看进货验证记录，

查看变压器油、纸包铜线、铁芯，瓷瓶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。

查看外包过程进场检验

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，进场进行确认；抽查 2026.1.13/2025.11.19 进场验收，均合格。

产品出厂检验 根据产品国家标准进行检验。

抽：出厂检验记录，2026.1.13，油浸式变压器，型号 S22-2000/10，容量 2000，

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：合格。 检验员：聂富超；

抽：出厂检验记录，2026.3.5，干式变压器，型号 SCB18-1600/10，容量 1600

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：合格。 检验员：聂富超；

另抽其他日期其他型号的出厂检验记录，每台进行检查额，均合格。

外部检验：提供有甘肃电器科学研究院国家高低压电器质量检验检测中心出具的检验报告及能效报告，检验产品有干式电力变压器（SCB18-2000/10-NX1）、油浸式电力变压器 S22-M-2000/10-NX1，检验项目均合格。企业的检验过程基本符合要求。

2.2.6 环境因素识别和危险源识别：

1) 文件化的环境因素/危险源识别和风险评价过程/准则：

查看企业编制《环境因素识别与评价控制程序 XB/QES·CX03-2024》《危险源辨识与风险评价控制程序 XB/QES·CX04-2024》，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源。办公室负责组织各部门对公司的环境因素和危险源进行识别与评价，确定公司重要环境因素和重大职业健康安全风险，报管理者代表审批后下发。各部门参与进行了环境因素、危险源的识别与评价。最近一次更新：2026.1.6。

2) 考虑的产品生命周期阶段（EMS 适用）：

按产品、活动、服务等过程进行了识别，考虑了声明周期观点，从产品采购，生产，检验，运输，最终处置等环节进行了识别，并考虑了相关方。

3) 审查了环境因素和重要环境因素清单危险源和职业健康安全风险清单：

分别对办公区、生产区域、库房管理、销售服务、相关方往来等进行了识别。



4) 列出典型的重要环境因素/职业健康安全风险:

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、潜在火灾的发生。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：机械伤害、火灾、触电。

2.2.7 合规义务、法律法规及其他要求、合规评价:

执行公司《合规义务管理控制程序 XB/QES·CX05-2024》。办公室负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集；负责上级部门以红头文件下发的，对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集，并传递到有关部门。

企业提供了《环境法律法规及其他要求清单》，《职业健康安全法律法规及其他要求清单》，收集了环境、职业健康安全方面适用的法律法规，基本全面，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。

查合规性评价:

2026年1月16日组织公司环境、职业健康安全合规性评价提供了《合规性评价记录表》，有针对性的对重要环境因素、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，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。

参与评价人员：刘辉星、张晓科、李亚改、黄一攀，日期：2026年1月16日

评价内容包括：固废排放合规情况，能源使用，废水排放，紧急情况和事件等环境和职业健康安全情况。通过评价，企业的运行基本是合规的，未发生过环境和安全违法事件。

2.2.8 运行控制:

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:

一生产技术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；

一出行运行控制：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；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。

一设备管理运行控制：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:

电力变压器制造工艺流程:

绕线包--铁芯部件组装--整体组装--干燥处理--浇注线圈(干变, 该过程外包)--装壳(油变)--注油(油变)--测试--入库

变压器(油浸式): 绕制线圈+铁芯部件组装→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)+铁芯部件组装→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;

外包过程包括: 实验设备校准、浇注、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: 主要来源是生产过程中使用的绕线机、烘干机、天车等设备, 通过进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查, 企业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：主要噪声来源是绕线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。

火灾/爆炸：生产车间均配备灭火器，有消防通道，无安全隐患。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。

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。生产技术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。

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。

废水：无生产污水。主要为生活污水，全部泼洒厂区地面抑尘。

安全防护：生产过程中生产工人配备了手套、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。

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，定期对设备进行检验，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。天车办理的登记并定期检验。检验合格。

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，操作人员防护用品的穿戴有所欠缺，现场已沟通。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。

张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。企业所属行业在建设项目职业病危害风险分类管理目录分类为“C382 输配电及控制设备制造”，风险分类为严重，但企业未按要求对工作场所进行职业危害因素进行定期检测和评价工作，已在办公室 9.1.1 开具不符合。

2.2.9 应急准备和响应

编制应急准备和响应控制程序，识别的潜在意外紧急情况为火灾、触电、机械伤害等。编制了应急预案，经查询后勤部组织了应急演练，提供了应急预案演练记录。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：

执行《内部审核控制程序》。每年进行一次内部审核。现场询问：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。

现场审核提供有《审核实施计划》、签到表、内审检查表，集中式审核，没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

审核按计划于 2026 年 1 月 20 至 21 日进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，本次内审编制有《内部审核报告》，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。审核结论：公司的质量/环境、健康安全/安全管理体系的运行基本符合 ISO9001-2015、ISO14001-2015 和 ISO45001-2018 标准的要求，且有效、适宜。编制：张晓科，批准人：刘辉星，2026.1.21

管理评审

编制并执行《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。



按照策划的安排，一年度进行一次，企业于 2026 年 2 月 6 日在公司会议室召开了管理评审。参加人员：总经理、管理者代表、各部门负责人
提供了管理评审会议记录、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的体系运行总结报告。汇报涵盖输入要求的内容。
经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

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“不合格品评审处置表”中记录并评审不合格；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：

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，整改已完成。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查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。企业按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

经查，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，自上次审核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。

4) 企业实际情况与其预期质量、环境、职业健康安全目标、之间存在的差距和改进机会

受审核方已建立定期的目标评审机制，经评审质量、环境和职业健康安全目标均达成。改进机会：在必要时根据环境变化调整目标或策略。将风险管理真正融入业务策划。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化

2) 组织机构：无变化

3) 管理体系：无变化

4) 资源配置：无变化

5) 产品及其主要过程：无变化

6) 法律法规及产品、检验标准：无变化

7) 外部环境：国际形势影响，原材料价格不稳定，外部市场竞争加剧

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化



9) 联系方式:无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合发生在办公室 QES7.2 条款, 生产技术部 ES8.1 条款, 不符合已经整改, 纠正和纠正措施有效, 本次未发生类似不符合。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示和投标使用, 未在产品包装进行宣传, 无违规使用情况。

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, 河北星变电气有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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: 杨园 杨园、张会君



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。