

项目编号：20528-2023-QE

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：丸仁电子（南京）有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 伍光华

审核组员（签字）： 周文，张红梅，明利红

报 告 日 期： 2023 年 8 月 25 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：伍光华

组 员： 周文，张红梅，明利红



受审核方名称：丸仁电子（南京）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
	伍光华	组长	Q:审核员 E:审核员	2020-N1QMS-2219448 2020-N1EMS-2219448	
	周文	组员	Q:审核员 E:审核员	2020-N1QMS-2226478 2023-N1EMS-3226478	
	张红梅	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员	2023-N0QMS-1275169 2023-N0EMS-1275169	
	明利红	组员	Q:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-4093634 2021-N1EMS-3093634	Q:19.01.01 E:19.01.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张鸣、葛伟峰	向导	受审核方

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, 环境管理体系**）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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法、职业病防治法等；



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: Q/3201 WRDZ 01-2023电子用线束接插组件、GB/T 2423. 1-2008电工电子产品环境实验、GB/T 2423. 2-2008电工电子产品环境实验、GB/T 2423. 3-2016环境实验第二部分、GB/T 13140. 1-2008家用和类似用途低压电路用的连接器件等

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: 2023年08月22日 下午至2023年08月25日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2021年6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):

Q: 电子接插件的生产

E: 电子接插件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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: 南京六合经济开发区龙华路2号

办公地址: 南京六合经济开发区龙华路2号

经营地址: 南京六合经济开发区龙华路2号

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2023年8月21日上午-2023年8月21日下午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; 生产过程控制; 重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况; 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(1)项, 涉及部门/条款: 品质管理部 E6.2.1

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: 2023年8月27日前提提交审核组长。

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 2024 年 8 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理评审和内审的深入, 目标的分解和完成情况, 应急管理;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 质量/环境较稳定, 无质量/环境事故, 供方及销售客户形成长期合作伙伴, 销售顾客稳定, 通过质量/环境管理体系运行促进产品环境的管理水平及环境意识提高。

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:

受审核方目前处于成熟阶段, 公司质量/环境办公场所的生产和环境过程管理对于企业来说至关重要, 存在一定的风险, 本次审核开具不符合 1 项。

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: 2017 年 2 月 24 日 体系实施时间: 2021 年 6 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照等

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 440 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息):

白班生产

4) 范围内产品/服务及流程:

切线--压着--检查--浸锡焊接--绞线--端子插入--戴帽--半成品导通检查--穿套管--卷胶布--点胶烘干--印字--检查--产品

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

公司按照 GB/T19001-2016 和 GB/T24001-2016 标准的要求识别了质量/环境管理所需的过程及相互作用,



识别了质量和环境管理体系涉及的各个过程：

- a) 确定这些过程所需的输入和期望的输出；
- b) 确定这些过程的顺序和相互作用；
- c) 建立了程序文件、管理制度等明确了各个过程所需的准则和方法，并明确了目标。
- d) 规定了每个过程所需的资源；
- e) 规定与这些过程相关的责任和权限；
- f) 针对这些过程识别和确定了质量管理活动的风险、机会以及所需的措施；
- g) 对这些过程进行了评价，暂无所需的变更；
- h) 公司通过绩效评价、内部审核、管理评审等以期对质量/环境管理管理体系得到改进。

公司按照标准建立了文件化的质量/环境管理体系，编制了质量 / 环境/手册，流程性文件、管理制度；并对各个过程的监控进行了记录，形成了相关文件化信息，为过程运行提供了支持，以证实过程按照策划执行。

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

查：组织从事“电子接插件的生产”。

见对产品实现作了如下策划：

1、确定了质量、环境目标，质量目标：

- a. 出厂成品合格率 100%
- b. 顾客满意度 > 90%
- c. 来料合格率 ≥ 99.8%

环境目标：

- a. 重大环境污染与生态破坏事件为 0
- b. 废气、噪声及生活污水排放达标
- c. 违规处置危险废弃物为 0
- d. 重大火灾、爆炸、操作、危险品泄露事故为 0
- e. 重伤、死亡事故为 0

2、确定了产品实现的流程图。切线--压着--检查--浸锡焊接--绞线--端子插入--戴帽--半成品导通检查--穿套管--卷胶布--点胶烘干--印字--检查--产品

3、确定了产品实现所需的文件，如法规、作业指导书、Q/3201 WRDZ 01-2023《电子用线束接插组件》已备案；GB/T 2423.1-2008 电工电子产品环境实验；GB/T 2423.2-2008 电工电子产品环境实验；GB/T 2423.3-2016 环境实验第二部分；GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序；GB/T 13140.1-2008 家用和类似用途低压电路用的连接器件等等



4、确定了产品实现所需的资源。详见 7.1.3, 8.6 等记录。

5、明确产品监测活动的要求（详见 8.6, 8.7 记录）。

6、制订了生产过程控制必需的 20 余种记录（略）。

关键过程：压着、焊接（焊锡）、检查（导通检查）；特殊过程无：无

经识别外包过程：测量设备校准和产品运输过程。

产品实现的策划充分有效可行。

查见公司管理手册 8.5 条款；同时公司制定了《生产和服务控制程序》明确了受控条件包括：

查：电子接插件的生产。

公司现场采用 SAP 系统送 IQC 到出货都是采用 SAP 系统进行控制。

见对生产和服务提供实时了控制。主要有：

1、电子接插件的生产工艺流程，如图示：

切线--压着--检查--浸锡焊接--绞线--端子插入--戴帽--半成品导通检查--穿套管--卷胶布--点胶烘干--印字--检查--产品

2、获得了表述产品特性的信息：如：生产指令单 LOT 管理表、材料构成表、成品工艺图、产品流程表、作业指导书（同轴线整线、同轴线修剪、同轴线外被激光、同轴线外被脱皮、铜片焊接、屏蔽层激光、铜片折弯、铜片拔取、屏蔽层检查、内绝缘体激光、内绝缘体脱皮、同轴线浸锡、切芯线、铜片、端末检查、脉冲焊接插头、插头修补焊接、手工焊接插头、焊接检查、外壳组装、半成品导通、外壳焊接/检查、UV 接着/检查、撕胶布、圆卷胶布、完成品导通、吹尘作业、插头外观检查、）、成品检查指导书、包装指导书、图纸 TXJA0NC00、。

3、提供了适宜的产品生产加工设备和检测设备

如：全自动压着机、手动压接机、全自动压接机、CO2 镭射切割机、剥皮机、切线机、全自动电脑切钢丝机、脉冲焊头、折弯机、CCD 平整度视觉检测系统、锡炉、显微镜、自动亚锡丝机、电烙铁、紫外线烘干机、点胶机、YAG 激光机、CO2 激光机、铝桌、风机等设备

如：钢尺、千分尺、游标卡尺、电子秤、压力器、温湿度计、电动螺丝刀、测厚规（塞尺）、量块、深度计、温度计、导通机、耐压测试仪、工具显微镜、低电阻测试仪、静电测试仪、恒温恒湿测试仪、线续测试仪等。

上述设备均正常使用。

4、对产品实施了检测（详见 8.6 记录）

5、规定了产品必须全检，必须满足 100%合格方可放行交付出厂。

见生产现场各工序井然有序，产品加工正常受控。

公司每周排一次计划，根据销售订单进行排产，以销定产。

抽见 2023 年 8 月 19 日下发的 8 月 21-24 日生产计划。

审核现场查见生产车间按照生产计划进行审核。

抽见：生产计划：8 月 21-25 日 线数 574,266 根；空位数 4,648.00

生产单号	制品名	PO/NO	LOT/NO	交期	数量
------	-----	-------	--------	----	----



46385	DHA1-4893FCP1	36608300990	SP23801-140	9/5	3
46476	DHAI-6341FCP2	36608300250	SP2380166	9/8	80
42757	DHJR1023ZA/X1	335484892	PN23601_1	10/12	6,000
40624	DHWD1200ZA/X1	335456395	PN23502_7	9/12	1200

.....

关键过程：压着、焊接（焊锡）、检查（导通检查）；特殊过程无：无

关键过程压着控制：1、现场查见全自动压着机设备正常运行。

2、现场压着工序主要控制开线长度和剥线长度。抽：开线长度抽：品名：A1TTN254-00A;开线长度 65±2；A 端剥皮长度：2.1±0.2；B 端剥皮长度 2.5--3.0；符合要求。

3、能出示成品工艺图相关要求，符合要求。

焊接（焊锡）控制：

1、现场查见确认使用的工具正常，外观无破损、变更、污染等异常。

2、现场能出示铜片焊接作业指导书 MR001 版本；

3、确认使用的原材料 OK 。

4、确认工艺参数:抽样：品名：TXJ01NC00；工艺参数：加热温度 230±20℃；焊锡保持时间：0.8--1.5S；符合要求。

检查（导通检查）控制：

1、现场能出示：半成品导通作业指导书、完成品导通作业指导书等。

2、现场确认了使用的工具正常、外观无破损、变形、污染等异常。

3、确认了工艺参数，导通样品设定导通测试条件，导通样品测试良品后进行制品测试。

抽产品：品名：TXJA01NC00；导通机条件设定:耐压检查条件：耐电压：250V，遮断电流：ImA 测试时间：0.1S；绝缘检查条件：绝缘电压：250V；绝缘抵抗：50 兆欧；测试时间：0.1S；导通检查条件：共有 52 条回路。104 个点。

关键过程基本受控。

生产现场查见：切线工序李莉正按照图纸、切线指令单作业指导书要求进行切线，品名：

DHJR1014ZC/X1，PO：335459841；切割长度：227；自检合格后转序。

生产现场查见：压着工序徐楠正按照图纸、压着作业指导书要求进行压着，品名：DHWD1196ZA/X1，PO：335467667；开线长度 366±1；A 端剥皮长度：1.2±0.2；B 端剥皮长度 1.0—1.2；合格后转序。

生产现场查见：半成品导通检查工序蔡琴正按照导通检查作业指导书要求进行电性测试，品名：

DHJR1014ZC/X1，；PO：335459841；自检合格后转序。

生产现场查见：浸锡焊接工序洪泽正在按照浸锡焊接作业指导书要求进行焊接作业，品名：

DHJR1014ZC/X1；PO：335459841；工艺参数：加热温度 230±20℃；焊锡保持时间：0.8--1.5S；自检合格后转序。

生产现场查见：点胶烘干工序任家丽正在按照图纸、点胶烘干作业指导书要求进行点胶烘干作业，品

名：DHWD1196ZA/X1；PO：335467667；工艺参数:点胶宽度 0.5—1.5，烘干时间 5 秒;自检合格后转序。



生产和服务提供受控。

查，制造技术部实施以下环境安全管理制度：《节约用电用水管理制度》、《固体废弃物管理制度》、《消防安全管理制度》、《车间用电安全管理规定》、《火灾事故应急救援预案》等。

其中火灾、固废排放、废水排放、废气排放和噪声排放等都评价为重要环境因素。针对重要环境因素，组织制定了相应的管理方案。执行标准：大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）、工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）；

查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对重要环境因素进行管控。

据称：对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护。

查，生产现场张贴有“严禁吸烟”标识；

现场查看：生产现场未发现大功率电器使用。所有开关都有表箱进行防护。车间电线有穿管保护，依墙固定布局、车间有禁止吸烟提醒。

现场查看：

废水：公司实行雨污分流，按照以新带老原则，食堂废水经隔油池处理与生活污水一同进入化粪池预处理后接入市政污水管网。空压机冷凝水接入市政污水管网。生产无废水。只有生活废水，通过市政管网排放。符合要求。

浸锡焊接工序：使用锡炉将锡线加热到 265℃左右熔化，在自动压锡丝机中将前道加工好的线束待焊部位浸入，由于亲和力的作用，锡水附着于待焊部位，工件取出自然冷却，浸锡完成。将需要焊接在一起的工件通过脉冲焊头加热表面的锡层熔化后连接在一起，即可完成焊接。本工序会产生焊锡废气 G1、固体废弃物 S1 废锡渣；

点胶烘干工序：电线根部与插头需要用胶水进行加固处理，点胶台上点上 UV 胶，然后烘干机内烘干。本工序会产生点胶废气 G2、烘干废气 G3 和固体废弃物 S2 废包装桶；

印字工序：根据客户需要，部分产品需要进行激光打标，本工序会产生油墨废气 G4、固体废弃物 S2 废包装桶。

1、废气控制：公司浸锡焊接过程中产生的废气由设备上方集气罩收集、点胶烘干及印字过程产生的有机废气经集气罩收集+活性炭吸附装置处理后一并通过 15 米高排气筒 FQ2 排放。

2、固废：公司危险废弃物有：废包装桶、废活性炭暂存危废间内；公司产生的危废采用第三方进行处置。能查见危废协议。以及危废转移联单。符合要求。能查见内部转运交接单据。一般固废：废锡渣存放在一般固废间内，统一外售处理，生活垃圾由垃圾桶收集，统一交环卫部门清运。

噪声：本项目选用低噪声设备型号进行生产，各生产设备均合理布局在生产车间内，通过建筑隔音的形式进一步减少噪声的排放。

3、噪声控制：采用区域、空间隔离，以及设别减震等手段进行控制，同时每年定期进行噪声检测，达标后排放。能出示 2-23 年三废（废水、废气、噪声）检测合格的报告。

现场环境基本受控。

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

由组长李惠组织内部审核，查年度审核计划：提供《内部审核计划》，其内容已包括了审核目的、范



围、依据。

审核组构成：组长：李惠 组员：宋萍、葛传峰、达晶、张建萍、张丽琴、谢敏、耿俊兰、张鸣、刘陵、杨晓燕、方书娟、魏丽芳、沈洁、张明莉、叶金花、杨红；

1. 审核时间 2023 年 6 月 27-28 日，

2. 审核按计划进行，抽查检查表管理部、生产管理部、制造技术部、品质管理部、营业部审核记录与计划相一致，内审员由总经理任命，能力由内部培训获得，能够做到客观、公开、公正，内审员不审核自己所在部门，经现场与内审员沟通，基本符合要求，能力还需加强；

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。本次内审发现 5 个一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。

内部审核结论：提供了《内部审核报告》，对现场审核进行了综述，对质量环境安全管理体系进行了符合性的综合评价，最后结论为：通过为期二天的内审，了解了公司今年质量/环境管理体系的运转情况以及客户对本公司质量/环境方面要求执行状况，通过本次内审发现了 5 个不符合项和 3 个观察项，1 个建议项，责任部门均能认真分析原因，积极采取纠正措施。

查看《管理评审程序》，基本符合要求。组织于 2023.7.21 日进行了管理评审。

查看“管理评审计划”，由古谷真人签发；内容包括：评审目的、评审时间、参加部门人员、评审输入内容等。

管理评审输入：包括组织的内外部环境变化、顾客满意和相关方的反馈、公司管理目标指标的执行情况、产品质量和顾客满意情况、监视和测量结果，内部审核结果，外部供方的绩效，资源的充分性，应对风险和机遇所采取的措施，重要环境因素，重要危险源，合规义务履行情况，事件调查、纠正和预防措施，改进的机会等。管理评审的输入基本充分。查到各部门汇报材料，有参加人员签到表。

管理评审输出：

查看了总经理批准的“管理评审报告”，对公司体系文件的符合性，国家、地方及行业相关法规、标准的执行情况，风险和机遇的应对情况，产品质量情况，内审实施情况、相关方投诉情况、管理目标完成情况、管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。评审结论：公司的管理体系是适宜的、充分的和有效的，达到了顾客满意和持续改进的目的。

改进措施：管理评审针对各项管理工作分部门提出了 6 项改进建议。建议制造技术部 1、提升整体技术能力，规范材料相关文件管理；2 推进细线设备改善及调机能力 3、新设备导入、跟踪、增产；4、车载体系的持续推进及各方面人员配备及培训；5、SAP 系统的使用、改进。建议品质管理部 1、针对上一年度客诉发生不良，组织各班组成员进行能力和意识的培训；2、各岗位的业务能力提高，组织进行内、外部培训。其他



5 个部门的所有改进措施也正在跟进实施中，由品质管理部监督执行。

管理评审的策划及实施符合要求。管理评审的策划及实施符合要求。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况退货处理，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

人力资源：员工 440 人，管理人员 17 人，满足要求。

基础设施及场地：建筑物、工作场所：目前公司办公室 1 间、会议室 1 间；办公设备：电脑、打印机、投影仪、办公桌椅、档案橱、空调等；支持性服务：公司配置了小型轿车，公司办公区，配置了电话、电脑、打印机、复印机、无线 WIFI 网络及全自动压着机、手动压接机、全自动压接机、CO2 镭射切割机、剥皮机、切线机、全自动电脑切钢丝机、脉冲焊头、折弯机、CCD 平整度视觉检测系统、锡炉、显微镜、自动亚锡丝机、电烙铁、紫外线烘干机、点胶机、YAG 激光机、CO2 激光机、铝桌、风机等设备，可以满足生产需要。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。以及灭火器、消防栓等环保和安全辅助设备/设施。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

现场特种设备：货梯、安全阀等。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。



3) 信息沟通:

内部沟通: 以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通, 沟通顺畅, 工作任务等下达执行顺利, 沟通有效。

外部沟通: 对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通, 企业体系运营以来, 客户稳定, 供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理:

质量环境管理体系文件由品质管理部组织编写, 总经理批准发布实施, 管理部打印传阅, 公司文件柜存放, 每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里, 每个人均可查阅, 产品技术标准打印一套, 放于文件柜内该公司人员均可查阅, 外来人员查阅需经过总经理批准。品质管理部根据质量环境管理体系要求设计了空白表格, 按照需求发放, 由使用人员填写记录并保存, 品质管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 电子接插件的生产

E: 电子接插件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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, 丸仁电子(南京)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: 伍光华、周文, 张红梅, 明利红



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。