项目编号：20528-2023-QE-2024

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

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）：明利红

审核组员（签字）：杜建国，张红梅

报告日期：**2024 年 8 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 日内可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：明利红

组员：杜建国，张红梅

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
1	明利红	组长	Q:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-4093634 2021-N1EMS-3093634	Q:19.01.01 E:19.01.01
2	杜建国	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1274784	
3	张红梅	组员	Q:审核员 E:审核员	2024-N1QMS-1275169 2024-N1EMS-1275169	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	古谷真人、李惠、张鸣、金星、葛传峰	向导	受审核方

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**）认证后，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：

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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国消防法》、《污水综合排放标准》、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》、《危险废物贮存污染控制标准》、《环境空气质量标准》、《防暑降温措施管理办法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》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：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：2024年08月07日 上午至2024年08月09日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月25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

与审核计划一致。

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）：不适用。

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

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:品质管理部 QE5.3。

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：2024 年 8 月 19 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 2025 年 8 月 9 日前。

2）下次审核时应重点关注：Q8.5 生产过程控制；E8.1 运行策划和控制。

3）本次审核发现的正面信息：

1、公司今年生产线进行了改善，采取了可视化智能化管理。

2、公司严格按照国家规定，对计量仪器设备进行检定/校准，并能出具检定/校准合格报告。

3、公司电子接插件的生产能满足客户需求，产品各工序操作过程控制严谨，各操作工序执行均按照国家法律法规要求执行，公司合同评审、履约好，公司近一年未发生环境污染事件以及违反法律法规的情况。

4、公司一般固废和危废严格按照国家规定要求，进行分类、合规处置。

5、基础设施设备以及模具，满足生产需求。严格按照公司内部规定要求进行维护保养。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对产品、服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.应对风险和机会的措施，识别了必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与产品、服务、顾客满意方面的潜在影响相适应。3.交付后的活动：组织确定了并满足与产品、服务的性质及其预定使用寿命有关的交付后活动的有关要求，即与产品和服务有关的风险、使用寿命、顾客反馈、法律法规要求。4.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品生产标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2）风险提示：公司管理体系运行近 20 年，管理体系运行比较成熟。公司在进行改变的时候“有计划并系统地实施”，识别风险，并注意核查变化的潜在后果。应对风险可能采取的方法有避免风险、消除风险源、分担风险以及决定是否承担风险等。此次审核在部门管理职责分配上开具一个不符合项需要持续改进。

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

公司主要从事电子接插件的生产。公司制定了管理方针和目标，明确了公司的质量、环境方向和目标，公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：企业的质量方针： MY QA ＝“ZERO” DEFECT；企业的环境方针： 遵纪守法，持续改进；节能降耗，污染预防。公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略目标相适宜。

公司制定的管理目标均已达成。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≥99.5%。环境目标：a)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。组织对公司质量、环境目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标。查见《2024 年质量/环境目标分解考核表》，2024 年 1-7 月，各项指标全部完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效□符合 ☑基本符合 □不符合

公司主要从事电子接插件的生产；受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照组织的生产服务规范提供电子接插件的生产，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施生产监控。

1、公司设定了管理目标：在电子接插件的生产，产品实现过程中，制定了明确的管理目标，制定的管理目标合理，目标均可测量，抽查2024年1月--2024年7月管理目标均已达成；各职能部门也按照公司管理目标进行了分解，各职能部门的目标均可实现，目标均已达成, 确定了按月度、季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。

2、经与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发。负责人在从事生产技术多年，能力满足产品的设计和开发需要。

经与负责人沟通确认，经与负责人沟通确认，公司属顾客提供产品图纸和要求，公司按照客户要求的工艺尺寸、要求进行分解细化各工序过程。过程分解工艺设计能力满足客户要求。各岗位工序已经固化的作业指导书和作业检验标准若干份。公司按成熟工艺技术加工生产 20 余年，生产工艺已经基本固化。

公司自成立以来，生产加工的产品电子接插件，均依据销售合同和顾客图纸要求向顾客提供生产加工后的产品，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求，对产品的设计工艺尺寸等缺陷不负责。组织策划了生产各工序的设计相关规定，近 20 年来公司一直按合同要求和顾客图纸要求为顾客提供产品，生产加工工艺流程非常成熟，固定无变更。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为:策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。策划了《设计开发控制程序》内容符合要求。

公司的产品均已定型，生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改，所生产工艺内容没有进行设计和开发相关工作。但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不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照策划的:设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。 产品设计与开发基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供原材料，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商，根据客户需求来定，对供应商进行了服务能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1.查采购合同，有效。在合格供方内采购。2.查合格供方名录，供方均做了评价。及提交了供方相关资料。3.对合格供方进行了业绩评价。4.采购员按采购控制程序实施采购需求。对供应链进行了管理、质量监督、入厂检验验收等，确保了供应商提供的气体原材料符合质量、环境要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如：电子接插件的生产产品质量合格率、销售服务顾客满意度等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的管理文件、公司人员、基础设施设备、采购、生产、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系关键审核点包括：

1）管理目标，截止目前，公司 2023 年 8 月-2024 年 7 月管理目标已达成；

2）公司管理手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

3）质量、环境培训和教育：公司按照 2023-2024 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估。

4）电子接插件的生产，产品过程控制以及产品的监视和测量控制：

查：电子接插件的生产。公司现场采用 SAP 系统从 IQC 到出货都是采用 SAP 系统进行控制。对生产和服务提供实施了控制。电子接插件的生产工艺流程：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。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 等。3、提供了适宜的产品生产加工设备和检测设备：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、电洛铁、紫外线烘干机、点胶机、YAG 激光机、CO2 激光机、铝桌、风机等设备。配备了测量设备：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、对产品实施了原材料检查、过程检查、出货检查。5、规定了产品必须满足 100%合格后，方可放行交付出厂。

公司每周排一次计划，根据销售订单进行排产，以销定产。查见生产现场各工序井然有序，产品加工正常受控。抽见 2024 年 7 月 19 日下发的 2024 年 7 月 29 日--8 月 2 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：2024 年 7 月 19 日下发的 2024 年 7 月 29 日--8 月 2 日　线数 392448

根；空位数 2089220；

生产单号	制品名	PO/NO	LOT/NO	交期	数量	工时
66094	D0A45311C	CHA6179BHW1	R024604-36	8/22	2000	87.7
67888	D0A45311C	CHA715ARV64	R024707-20	8/22	400	17.5
66097	D0A45340F	CHA6179BJ78	R024604-39	8/22	1950	60.9
66099	D0C95260A	CHA6179BXU5	R024604-42	8/22	1350	75

抽见：生产计划：2024 年 7 月 24 日下发的 8 月 5-9 日　线数 382204 根；空位数 1760582

生产单号	制品名	PO/NO	LOT/NO	交期	数量	工时
66431	D0A45311C	CHA6249PPQ4	R024605-5	8/29	2000	87.7
66434	D0A45340F	CHA6249PQ11	R024605-8	8/29	1950	60.9
68577	D0C85246D	CHB724B9RG3	R024711-18	8/29	1050	87.5

.....

关键过程：压着、压接、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。现场抽：压接作业（生产数量 1500），品名：MOBQ5200C，PO ：CHA6249TBU4；LOT 号：R024605-48；生产单号：66470；开线长度 370±2；A 端剥皮长度：0；B 端剥皮长度 0；压着高度/压接深度：0.5---0.7；压胶高度/水平拉力：2.0kgf 以上；压着拉力值/垂直拉力：1.2kgf 以上；端子描述：3-353293-0；压着高度/压接深度：0.5---0.7；压胶高度/水平拉力：2.0kgf 以上；压着拉力值/垂直拉力：1.2kgf 以上。符合要求。抽《全压着 J03S-2 机生产登记、品质记录表》2024.8.7；生产时间：7:30　制品型号：PA78D170602;LOT NO:JA24306-21;电线（电线型号：1007#20；长家：百通；颜色：黄；长度规格：110±1；实测长度：110；）生产数：400；端子型号：STO-01T-187N;压着高度:规格：1.15±0.04；实测：1.15；压胶高度：2.2±0.08；实测：2.21；作业浙：史小美。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：2024.7.25；品名：DHJR1023ZA/X1；工艺参数：加热温度 350±20℃；焊锡保持时间：5S；检验合格。点检人：武红霞。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：136Y104272；LOT 号：JFJ24601-28；检查数量 100；导通机条件射定。检查项目：短路 0、断路 0、误配 0；导通样品使用情况：OK。检查：张玲。2024.8.7.抽产品：2024.8.1 品名：L0JE72001-0004；LOT 号：DZ24405-3；客户：JEMS；检查数量：200；检查项目：短路 0、断路 0、误配 0；耐压 0、阻抗 0、瞬断 0 等；导通样品使用情况：OK。检查：张玲。2024.8.1。测试参数：导通机条件射定:耐压检查条件：耐电压：300V，漏电流：0.5mA 耐压时间：0.1S；导通阻抗 2 欧；瞬断时间：2S。

关键过程基本受控。

产品要求的确定/售前沟通：销售人员在与顾客产品的确定主要以合同要求内容为准，如与顾客确定产品规格、要求、交货期、价格、质量要求、售后服务、运输等信息。产品要求评审控制：体系运行至今，已建立了合同登记表。售后沟通—回访：现场了解到生产部对该顾客的后续回访已进行，查见有回访证据，确认产品服务满足客户要求。负责人称目前未接到客户投诉等。顾客满意。

5）改进:编制《不合格品控制程序　TWHC-CX-12》《事故调查、不符合控制程序　TWHC-CX-13》《纠正（事件.不合格.不符合）措施控制程序　　TWHC-CX-14》、《预防（事件.不合格.不符合）措施控制程序 TWHC-CX-15》，符合企业实际和标准要求。公司主要按策划的管理手册、程序文件等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、方针和目标等来实现对质量、环境和职业健康安全管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。管理体系策划了对体系运行过程、对产品生产配料、搅拌、成型过程、环境安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测时机及内容、分析时机及内容，内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对服务过程的检查、整体策划基本充分。每年进行一次内审管评、目标定期考核，进行绩效监测等。基本充分、有效。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。对服务过程中发现的不符合，已经按照制度要求进行了处置。对日常工作中出现的不符合及时进行整改。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。管理评审提出的纠正预防措施已经整改完毕并验证。对其控制符合要求在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了管理体系的有效性和运行情况。

6、公司确定的重要环境因素为：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；公司实施以下环境管理制度：《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电子接插件待焊部位浸入，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，通过建筑隔声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，以及设备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 2024 年三废（废水、废气、噪声）检测合格的报告。

现场环境运行控制基本受控。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2024年6月6-7日和2024年6月24日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理，对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进，审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合、充分、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

公司自开展质量环境管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的 1 个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

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。

3）投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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：无变化。

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：

验证上次不符合项QE6.2；公司对其不符合项原因进行了分析，采取了纠正预防措施，经验证，采取的纠正预防措施实施验证有效，符合标准要求。此次审核未发现同类似的问题发生。

五、认证证书及标志的使用：

公司认证证书及标志使用正确，未发现违规使用的情况。符合标准要求。

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，丸仁电子（南京）有限公司的

☑质量管理体系☑环境管理体系：

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

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:明利红、张红梅、杜建国

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的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。