

项目编号：0765-2022-QO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：南通双耀冲压有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2024年8月23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：张磊

组员：



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	张磊	组长	Q:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2258213 2023-N1OHSMS-225821 3	Q:17.05.03,17.09.00 O:17.05.03,17.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱卫平	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,职业健康安全管理体系）认证后，进行第二次监督审核 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,O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》

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：《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国安全生产法》。

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22日 上午至2024年08月23日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年08月24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：定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产

O：定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产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：南通市通州区兴仁镇阚庵东村2组

办公地址：南通市通州区兴仁镇阚庵东村2组

经营地址：南通市通州区兴仁镇阚庵东村2组

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：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已完成监督审核，已消除

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：行政部 QO7.2

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：2024年8月28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23日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、危险源的识别、安全的运行控制、应急准备与响应。



3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视,管理水平有所提高,各部门职责明确,产品质量/安全较稳定,无质量/安全事故,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/安全管理体系运行促进产品质量/安全的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:

受审核方目前处于发展阶段,生产车间较为紧凑,有一定安全隐患。

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

●公司的目标为(随手册发布实施):

质量目标:	考核结果
成品一次性交验合格率 $\geq 98\%$	100
顾客满意度 $\geq 95\%$	97
职业健康安全目标:	
职业病发生事故为0人次	0
火灾事故发生率为零。	0
控制年工伤事故为 ≤ 3 人次	0
人员死亡事故为0人次	0

●目标在各部门进行了分解,于2024年7月5日进行了考核,结果显示本年度目标实现。

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,其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见;H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)



企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司占地面积近4500平方米，建筑面积2200平方米

主要办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

主要生产设备：配备冲床、铸铝机、车床、铣床火焰切割机和维修设备等。

主要监视和测量设备：压力表、外径千分尺、游标卡尺、电子秤等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

公司目前体系覆盖人数22人，由于人员流动人数有一定误差。

特种设备：行车1台，叉车1台

特种设备：行车1台，叉车1台

提供，叉车编号：车11苏FF00034(19)，报告编号：NT-CD-2023-D300245，检验结论：合格，下次检验：

2025.01

行车代码：41703237720110108，报告编号：NT-QD(4170)-2022-302016，检验结论：合格，下次检验：

2024.09

公司目前体系覆盖人数22人，由于人员流动人数有一定误差。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

●公司主要定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产

1、定子铁芯生产工艺流程：

下料→定子冲片冲槽→-定子压装（定子铁芯）→检验→入库



冲槽过程为关键工序。

2、转子铁芯生产工艺流程：

压片→铸铝→-整理→检验→包装、入库。

铸铝过程为关键过程

3、转子冲片工艺流程图

下料→转子冲片冲槽→检验→入库

冲槽过程为关键工序

4、压圈生产工艺流程：

下料→热弯→焊接→打磨→打包

焊接过程为特殊工序

公司生产、检验相关标准：一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000和客户提供的图纸及要求生产、《作业指导书》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收；

生产设备：冲床、高速单槽冲机、起重机、车辆、电脑等。

监测设备：角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产和服务管理控制程序》、《产品检验和试验控制程序》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.3、8.4、8.5、8.6条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：入库单、生产任务通知单、过程检验记录、发货单、不合格品记录等。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。。

●组织编制的质量手册及《顾客满意度监视和测量控制程序》规定，介绍公司产品，了解顾客对产品的要求，并结合标准要求确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

抽产品供货订单，企业的顾客较为单一，只为南通通达矽钢冲压有限公司提供定转子铁芯、转子、压圈。

顾客：南通通达矽钢冲压有限公司

供应产品：定子铁芯、转自冲片、转子铁芯、压圈等，通过邮件下达采购订单，

订单日期：2024年5月6日

产品：定子铁芯（用压圈）

订单内容：工作令号 存货编码、名称 规格型号、单位、数量、价格、交货日期等。

订单日期：2024年5月8日



产品：定子铁芯

订单内容：工作令号 存货编码、名称 规格型号、单位 、数量、价格、交货日期等。

订单日期：2024年5月10日

产品：转子铁心(铸铝)

订单内容：工作令号 存货编码、名称 规格型号、单位 、数量、价格、交货日期等。

订单日期：2024年5月8日

产品：转子冲片

订单内容：工作令号 存货编码、名称 规格型号、单位 、数量、价格、交货日期等。

订单日期：2024年7月13日

产品：压圈毛坯

订单内容：工作令号、存货编码、名称 规格型号、单位 、数量、价格、交货日期等。

负责人讲现在公司主要顾客只有一家，顾客比较固定且合作较久，相互信任度较高，有产品需求时以邮件或传真的形式发产品订单。

●公司策划了《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，明确采购物料、设备等，并明确外部提供的过程、产品和服务构成组织自身的产品和服务的一部分。

---公司基于外部供方提供所要求的过程、产品或服务的能力，确定外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则，并加以实施。详见《外部提供的过程、产品和服务控制程序》

负责人讲，公司的外部供方主要为原材料、冲片模具由客户统一采购并提供，根据生产计划由客户发放。

●提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》，2024.4.18， 提货：王建均

材料名称	规格型号	单位	数量
B50A350	163×C	kg	3452
50W470	153×C	kg	11900

.....

●提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》，2024.7.13， 提货：朱卫平

材质	规格型号	单位	数量
B50A310	220×C	Kg	3480
B50A310	148×C	Kg	13580

.....

●提供，《来料入库单》，基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行入库验证，公司外部供



方的管理基本符合要求。

●与负责人沟通确认，生技部负责产品的设计和开发，主要人员朱卫平，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事定转子铁芯、转子、压圈的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直接标准要求生产。

●查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

●公司所生产的产品生产工艺均早已定型，由客户提供原材料与模具，按照客户需求使用原材料，不会私自对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：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。基本符合要求。

●企业提供的资料显示生产程序：市场部、生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产技术部下达任务书。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产技术部负责人记录产品数量，通知市场部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考客户提供的质量要求等标准相关内容进行生产。

1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：落料工序工艺指导书、冲槽工艺指导书、压力铸铝（转子）生产作业指导书、压圈（定子）生产作业指导书等。相应工位都放置相应的作业指导书。

2.现场查看：高速压力机、开示可倾压力机、液压机、车床、切割机、转弯机、卷板机，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4.公司配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、千分尺等。

●产品实现过程中对各过程的的监视情况。

编制了作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问，组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

识别特殊过程：焊接过程，查2024年1月18日《关键过程确认表》，针对焊接过程的人员、工作环境、管理要求等进行确认。



工艺文件内容基本符合公司的现状。

现场有各种工装器具便于员工操作，阻止人为因素产生不良品。

通过现场和企业提供资料查验生产情况：

出示了《生产计划单》明确的产品规格、数量、价格等内容。

定、转子铁芯（冲片）生产工艺流程：原材料（通达供应）----落料----冲槽----检验----打包。

冲槽过程为关键工序。

查看现场：

现场定转子铁芯、转子、压圈的生产过程：112-4转子、112-4定子、压圈596*497*44

1、落料工序：

a)工作操作要求：落料工序工艺指导书

b)生产设备：冲床（110T）、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。

c)操作要求：按生产任务单和产品图纸领取模具（落料模）和待加工卷料，检查模具是否完好，有无损伤，确认无误后，将模具安装调试合格，将卷料装在自动送料机上，员工郑建峰启动冲床进行落料加工，样（首）件经检验员检验确认合格后，再批量生产。

操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。

落料尺寸：180*115*36，查看尺寸符合要求。

d) 监视和测量：加工过程中分时段监控冲压产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或落料模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保冲片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。

2、冲槽工序

a)工作操作要求：冲槽工序工艺指导书

b)生产设备：冲床（110T）、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。

c)操作要求：按生产任务单和产品图纸领取模具（落料模）和待加工物料，检查模具是否完好，有无损伤，确认无误后，将模具安装调试合格。

现场员工田凤英、姚志娟启动冲床进行冲槽加工，样件经检验员检验确认合格后，再批量生产。

操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。

冲槽尺寸：180*115，现场查看尺寸符合要求。

d) 监视和测量：加工过程中分时段监控冲压产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或落料模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保冲片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。

3、压装

a)工作操作要求：压装工序工艺指导书

b)生产设备：定子铁芯扣片液压机。



c)操作要求：按生产任务单和产品图纸和待加工物料，检查模具是否完好，有无损伤，确认无误后，将钉子压片摆放安装合格。

现场员工何学明启动压装设备进行加工，样件经检验员检验确认合格后，再批量生产。

操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。

压装尺寸：190，现场查看尺寸符合要求。

d) 监视和测量：加工过程中分时段监控压装产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整设备，确保压装生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。

4、检验工序

a)检验要求：检验规范；

b)检验设备：游标卡尺。

c) 操作：加工好铁芯按产品图和检验规范进行，具体测试槽口、槽底直径、槽数、外观质量等，现场查看检验项目与检验规范要求一致。

检验员：王云倩。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。检验员采用戴手套和耳塞进行安全防护。

5、打包工序

a)工作操作要求：作业工艺指导书；

b)生产设备：托盘、铁箱。

c)操作：将检验合格的定、转子铁芯放在托盘上或铁箱内，按冲片高度打包，最多放置二层，并标识产品的材质、型号，数量转入下一工序。员工采用戴手套和耳塞进行安全防护

d)查看操作者为熟练操作工：柳春旺。

因目前实际生产订单暂未有转子铁芯订单需求，现场铸铝工序暂未进行，后期审核继续关注。

6、现场查看压圈生产过程：下料----热弯----焊接----打磨----打包

王校均正在操作火焰切割机进行下料作业，现场有工艺卡，符合工艺要求。

王云鑫正在进行折弯作业，正在使用折弯机对已经裁剪好的板材进行折弯作业，现场有工艺卡，符合工艺要求。

单洪彬正在进行折弯作业，正在使用折弯机对已经裁剪好的板材进行折弯作业，现场有工艺卡，符合工艺要求。

质检员用数显卡尺测量外径，内径和高度，符合工艺要求。

生产现场分为白班。其生产过程基本受控。



●公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

●公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产技术部长朱卫平、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

●公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

●材料检验按《原材料标准》检验

●负责人讲公司所用材料和模具由现有唯一客户：南通通达矽钢冲压有限公司提供，故只对客户交来材料核验材料质检报告，模具采用试制样件方法进行验收。

抽查：●提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》，2024.4.18，提货：王建均

材料名称	规格型号	单位	数量
B50A350	163×C	kg	3452
50W470	153×C	kg	11900

.....

●提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》，2024.7.13，提货：朱卫平

材质	规格型号	单位	数量
B50A310	220×C	Kg	3480
B50A310	148×C	Kg	13580

.....

内容涉及：材料类别、材料规格、对应产品型号、材质、重量等信息。

2) 南通通达矽钢冲压有限公司提供的模具、工装外借申请单。

验证内容涉及：规格型号、编号、模具状态等，有模具管理员，市场部门管理人员签字确认。

管理基本符合要求。

工序检验对每批产品生产过程主要工序进行监控。

----过程检验：依据检验标准。提供《铁芯生产过程记录》《转子冲片检验过程控制单》《定子冲片检验过程控制单》

抽2024年6月24日《定子冲片检验过程控制单》，图号：8AD.660.016，材料材质和尺寸（厚：0.5，外径：130，内径：85），首件检测：槽数：36，槽型宽度：（6.1，4.2，2.5），槽型深度：14.95，同心度：≤0.06，扣片槽宽度：14.3，扣片槽深度：1.5，槽底尺寸：114.9，外观：合格。检验员：朱卫平



抽2024年5月19日《转子冲片检验过程控制单》，图号：8AD.662.020，材料材质和尺寸（厚：0.5），首件检测：槽数：16，槽型宽度：（1，5.6，2），槽型深度：10.7，同心度： ≤ 0.1 ，键槽宽度：4.2，轴孔尺寸：19.01，外观：合格。检验员：朱卫平

抽2024年7月2日《定子铁芯生产过程记录》，图首件检测：内径：100.05，外径：160.06，铁心长度：135.1，铁芯垂直度：0.2，外观：合格。

抽2024年7月27日《南通双耀压圈生产记录》，工作令号：2024072400150RJP+3，规格：463*172*26（455*180*20），下料速度：390/min，焊接电流：67.2A，焊机电压：32.8V，记录人：王**

抽2024年6月2日《转子压铸生产过程记录》，铁芯长：100，冲片材质：50WW600，斜槽距：12.71，料缸直径：70，铝温：700℃，冲片质量：4.435，铁芯重量：5.075等等

---成品检验，提供各产品的《检验记录单》

查2024年7月29日，产品名称：转子冲片，图号：8AD.662.301，检验技术要求：槽形尺寸1，5.2，2.6，槽底尺寸： $\phi 148 (-0.22-0)$ ，槽数：28，轭高度： ≤ 0.08 ，毛刺 ≤ 0.05 ，轴孔： $\phi 70 (0-+0.22)$ ，检验结果：合格，检验员：朱卫平

查2024年8月9日，产品名称：定子冲片，图号：362F453011-13，检验技术要求：槽形尺寸7，5，3.15，槽底尺寸： $\phi 61.7 (-0.05-0)$ ，槽数：36，轭高度： ≤ 0.08 ，毛刺 ≤ 0.05 ，，检验结果：合格，检验员：朱卫平

另抽查2024年3月27日转子冲片（TAX80-4），2024年5月7日定子冲片（2386625）的检验记录，记录完善，无异常

查2024年8月23日定子铁芯，图号：3G2C134007.1，外径： $\phi 110 (-0.05-+0.1)$ ，内径： $\phi 58 (-0.05-+0.04)$ ，长度：53（-0.05-+0.5），弹开度： ≤ 2 ，槽型：整齐，垂直度： ≤ 0.3 ，检验结果：合格，检验员：朱卫平

另抽查2024年6月6日定子铁芯的检验记录，记录完善，无异常

查2024年6月5日铸铝转子，图号：3GZC124010-1，外观：无损坏，长度：100（0-+1），斜槽度：12.71，冲片质量：4.435，轴尺寸： $\phi 36$ ，检验结果：合格，检验员：朱卫平

查2024年7月27日压圈毛坯的《生产流转卡》，工作令号：2024072300150RJP+3，规格：996*912*36（988*920*30），焊接电流：265A，焊机电压：32.7V，操作人：王云鑫

经查，公司至今，没有原辅料、工装模具、半成品、成品让步放行的情况。

经查，公司至今，没有原辅料、工装模具、半成品、成品让步放行的情况。



●组织根据手册第6.1.2条款、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》要求，由办公室负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门负责组织实施，办公室负责汇总整理。

●查《危险源辨识及风险评价表》，分办公、生产区域各种作业包括检验作业等，能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程，电器使用、文件复印、生产各工序、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。

●识别的危险源主要有：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。

●对识别出的危险源采取D=LEC进行评价，查到《重大危险源清单》，评价出重大危险源，包括：火灾、触电、人身伤害（机械伤害、烫伤、砸伤等）等。

●有《法律法规和其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》等，

●提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有产品和质量/环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；提供公司适用的《法律法规和其他要求清单》：劳动法、消防法、职业病防治法、劳动合同法、妇女权益保障法、传染病防治法、国突发事件应对法、未成年人保护法、道路交通安全法、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、仓库防火安全管理规则、等

●获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本。

●查《合规性评价报告》，时间：2024年1月20日进行合规性评价，内容包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

●编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《管理运行控制程序》等。

现场查见：

废水管控：

生产过程无废水。生活污水排放化粪池后排入政府污水管网统一处理。

废气管控：

生产为冲压无废气产生。

噪声管控：

生产过程选用了低噪声的设备和工具，同时在厂房内生产，加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，生产人员配备耳塞，周围无环境敏感点。

潜在火灾管控：生产现场配备了消防栓和灭火器，定期检查，办公区的办公设备，经现场查看状态良



好，无乱拉电线和明火使用，现场未见火灾及爆炸隐患，共有干粉灭火器2个，均在有效期内，经了解未发生过触电和火灾事故。

现场查看，生产现场以组装为主，企业现场的环境污染源对周边影响不大
本项目周围无自然保护区、风景名胜区等环境敏感因素。周围均为企业。

职业健康安全管控：

按人员发放工服、手套等劳保，手套一周一副未有发放记录已与管代交流改进。

在车间能提供防止员工意外伤害加重的急救药箱。

提供公司与员工签订的劳动合同，见审核办公室该条款记录。

为主要长期员工上社保，见审核办公室该条款记录。

节日为员工发放各种福利，组织员工参加旅游和各类文体活动。春节、节假日向员工发放礼品。

按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。

经了解未发生相关方造成的职业健康安全问题情况。

●提供：

提供《职业病危害因素检测评价报告》，检测报告编号:蓝天职检(2024)242，检测日期：2024年7月16日，检测单位：江苏蓝天安全科技有限公司

企业已安排相关单位进行职业病体检，暂未取得体检报告，提供与第三方签订的体检协议，体检单位：南通博荣体检中心

●综上所述，基本符合标准要求。 。

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

公司于2024年1月17日进行了内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于 2024年1月29日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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：

公司未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。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，年度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

未开具不符合

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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，（南通双耀冲压有限公司）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:张磊



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。