

项目编号：10323-2025-QEOEnMS

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：江西成明电子科技有限公司

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）：喻继芳

审核组员（签字）：魏津，陈芳，张丽

报告日期：

2025 年 4 月 19 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○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，不向第三方泄露。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：喻继芳

组员：魏津，陈芳，张丽



受审核方名称：

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
	喻继芳	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1296334 2023-N1EMS-1296334 2023-N1OHSMS-129633 4	
	魏津	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-7030423 2025-N1EMS-1030423 2024-N1OHSMS-103042 3	Q:29.09.02 E:29.09.02 O:29.09.02
	陈芳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-6015478 2023-N1EMS-4015478 2023-N1OHSMS-401547 8	Q:29.09.02 E:29.09.02 O:29.09.02
	张丽	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-7100863 2023-N1EMS-4100863 2024-N1OHSMS-310086 3	Q:19.01.01,29.09.02 E:19.01.01,29.09.02 O:19.01.01,29.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郑芳芳 金慧	向导	受审核方
2		观察员	

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, 职业健康安全管理体系）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, 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：

GB 5083-2023 生产设备安全卫生设计总则

GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范

GB/T 32054-2015 电子商务交易产品信息描述 电子元器件

GB/T 42706.1-2023 电子元器件 半导体器件长期贮存 第1部分：总则

YS/T 1096-2024 电子元器件用镉铜棒

JB/T 5843-2005 电力半导体器件用接插件

T/CEC 262-2019 电能表安装接插件技术条件

YB/T 4276-2012 消耗型快速热电偶用接插件

YS/T 809-2012 接插件用铜及铜合金异型带

GB/T 26007-2017 弹性元件和接插件用铜合金带箔材

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：《中华人民共和国环境保护法》、
《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、
《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《江西省消防条例》、《江西省道路运输条例》、《江西省
省安全生产条例》、《江西省水资源条例》、《江西省统计管理条例》、《江西省突发事件应对条例》、
《江西省环境污染防治条例》、《GB39731-2020 电子工业水污染物排放标准》、《DB31/199-2018 污水
综合排放标准》

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：2025年04月17日 上午至2025年04月19日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11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：连接器、接插件的制造

E：连接器、接插件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：连接器、接插件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：江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南

办公地址：江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南

经营地址：江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南



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 2025 年 4 月 16 日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；生产过程控制及环境及职业健康运行控制等。

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（2）项，涉及部门/条款:行政部标准 7.5.3.2 ， 7.2

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：2025 年 5 月 18 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 2025 年 4 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

文件管理，人员培训的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。人员、质量、环境和安全意识等较好。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

办公室人员和部门工作人员流动，文件管理记录等易造成资料的缺失。公司文件与公司实际运作贴合度不够，内审员能力需要提升以及需关注培训有效性；

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：2023 年 03 月 20 日体系实施时间：2024 年 12 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：256 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：两班倒

4) 范围内产品/服务及流程：

一、电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀（镀镍、镀锡）→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→冲压及检验→注塑→检测组装。

二、经冲压→电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀(镀镍、镀锡)→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→剪切检验→注塑→检测组装。

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

江西成明电子科技有限公司企业成立于2023年03月20日，注册资本1002万元，法定代表人廖成明。

注册地址：江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南

经营生产地址：江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南，单一场所主要从事连接器、接插件的生产和销售等。

法律证明文件：营业执照。

现为单一场所

法律证明文件：营业执照。

经查询全国排污许可证信息平台：成明电子科技有限公司进行了排污登记备案 登记号：

91360605MACAXFBK24 行业类别：其他电子元件制造

有效期2024-03-04至2029-03-03

管代于安介绍

现为单一场所

主要从事连接器、接插件的制造。

本公司位于江西鹰潭，江西成明电子科技有限公司成立于2023年3月20日，注册地址位于江西省鹰潭市高新技术产业开发区白露科技园智联小镇十一路以南，是浙江成明电子科技（集团）有限公司旗下全资子公司，注册资本1002万元。

公司主要办公设备：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：开料机、龙门冲床、C型冲床、铜带生产线、连带生产线、供热系统、磨床、注塑机、模具激光焊机、卡古清洗机、废弃系统及空压机等生产设备。充分适宜，满足要求。

主要监视和测量设备：游标卡尺、高清视频显微镜、万能实验机、影像投影仪、推拉力计、电子天平、塞尺、程式盐雾试验机、磁力加热搅拌机、膜厚仪、温湿度计、熔锡炉、砝码，压力表，恒温箱，压力表，安全阀等。



充分适宜，满足要求。 安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等。

连接器、接插件生产工艺过程：

一、电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀（镀镍、镀锡）→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→冲压及检验→注塑→检测组装。

二、经冲压→电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀(镀镍、镀锡)→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→剪切检验→注塑→检测组装。

确认过程： 电镀，注塑。

外包：污水处理、危废处理、货物运输。

特种设备：叉车，天车

受审核方办公室环境干净整洁，员工 提供了基本的从事办公业务所需的安全、卫生、适宜的温度、等条件。为办公室员工配备电脑，网络、电脑、打印机等。生产车间有生产设备，满足生产需要
有会议室，有仓库、食堂。

上班时间为 8：00 到下午 5：00 分，其中表面处理及注塑车间员工为二班倒，8：00-20：00 及 20：00-次日 8：00。无季节性。

开料及冲压车间人员主要计件，在订单的数量较少的时间里完工即可下班。

重复劳动人数较多。根据订单情况，有时候会有加班。

确认审核范围为：

Q：连接器、接插件的制造

E：连接器、接插件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：连接器、接插件的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

各岗位员工经过培训上岗，熟练操作。

环境职业健康安全设备设施：消防栓、灭火器、垃圾桶等。

经沟通，公司产品不涉及国内外气候变化相关法规，客户对气候变化暂无相关要求，产品生产过程中的质量受温湿度影响不大。公司位于园区里，受极端天气影响较小。公司管理层关注了气候变化的因素及风险。

目前公司配置了满足公司运营需求的资源。

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。质量环境职业健康安全方针：

顾客至上，质量为先，持续改进，力求发展；强化管理，节约能源，关爱环境，预防污染；关爱生命，关注安全，遵规守法，降低风险。

全公司的质量目标：

全公司的质量目标：

1、产品出厂合格率≥98%； 出厂产品合格数/产品出厂总数*100%

2、顾客满意度≥90分； 调查客户总分/调查顾客数量

公司环境、职业健康安全管理的战略目标：

1、相关方环保投诉事件为0； 以实际发生次数为准

2、废水/废气/厂界噪声达标排放 生产废水、废气、厂界噪声排放符合要求

3、固体废弃物分类处理率100%； 分类回收处置次数/总处理次数×100%

4、火灾事故为0； 以实际发生次数为准

5、触电事故为0； 以实际发生次数为准

6、机械伤害事故为0。 以实际发生次数为准

7、职业病事故发生数 以实际发生次数为准

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，收集了管理体



系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求

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

质量管理方面：

目前产品和服务：连接器、接插件的生产，销售。

在电子与电气工程领域，连接器与接插件为同一类别产品，结构特性及应用领域和场景是一样的，只是地域不同叫法不同，不同客户的叫法也不一样，为了迎合市场需求，公司将连接器和接插件产品均写入到管理体系审核范围中。

a) 产品执行标准：GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范

GB/T 32054-2015 电子商务交易产品信息描述 电子元器件

GB/T 42706.1-2023 电子元器件 半导体器件长期贮存 第1部分：总则

YS/T 1096-2024 电子元器件用铜棒

JB/T 5843-2005 电力半导体器件用接插件

T/CEC 262-2019 电能表安装接插件技术条件

YB/T 4276-2012 消耗型快速热电偶用接插件

YS/T 809-2012 接插件用铜及铜合金异型带

GB/T 26007-2017 弹性元件和接插件用铜合金带箔材

标准实现产品的制造。

b) 电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀(镀镍、镀锡)→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→冲压及检验→注塑→检测组装

经冲压→电镀前处理(脱脂除油、酸洗活化、水洗)→电镀(镀镍、镀锡)→电镀后处理(中和、清洗、上保护剂、清洗烘干)→剪切检验→注塑→检测组装

c) 技术和工艺文件：《生产周计划》、《作业指导书》等。

d) 产品接收准则：《检验作业指导书》、《作业指导书》等。

e) 生产设备和检验设备能够满足运行策划和控制需要。

f) 实现过程所需记录，包括《首件，末件检验记录》、《巡检检验记录》、《出厂检验记录》等。

策划的输出适合于组织的运行。企业规定，当顾客要求、产品标准、组织自身变化，应进行策划变更控制。

目前无策划的变更。

1) 编制了《生产过程控制程序》，符合标准和企业要求。

1、查看受控条件和实施情况。

目前主要生产产品为：连接器、接插件的生产。执行标准详见 8.1。

PMC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；然后向车间传递下达

《开工单，车间根据开工单的内容，下达生产任务，作为车间生产的依据。

冲压车间



现场查看冲压车间 PMC下达开工单

产品品号：3-03-XHT1680-026-021-55 弱电成品端子-待包装 产品规格 XH-T16.8(方)卷LLK/白

冲压工 陈家将-4 产量24000K

材料单 已镀铜带 磷铜0.2X16.8 预计用量 2492.64KG 领料日期2024年4月18日 厂内供料

制单人：艾节琴

车间28号机台 在做

产品品号：3-03-XHT1680-026-021-55 弱电成品端子-待包装 产品规格 XH-T16.8(方)卷LLK/白

冲压工：周X-53；预计产量 20000K 泡沫规格14 纸盘信息50

附材料单

制单人：艾节琴

工人依据机台贴有冲压作业指导书进行生产，机台贴有冲压作业注意事项。

电镀车间

现场查看电镀车间 PMC下达开工单

工单单号：514E-202504160003 已镀铜带 磷铜

预计产量 3152. KG

备注：其4托。制表人：祝志伟

品号描述 后镀48小时磷

电镀过程封闭间，操作，非操作人员禁止入内，电镀过程均贴有作业指导书，查看“电解脱脂作业标准书”

工人依据机台贴有作业指导书进行生产，机台贴有作业注意事项。



注塑车间：

现场查看注塑车间 PMC下达开工单

每台设备均有注塑工单

抽机台号60号 产品VH-3.1高阻

生产计划单，工艺卡片，工艺参数点检表

开模第一模均需做首件检验

机台上第一模首标进行标识，并注明生产批号，检验：合格

同时附有首件检验记录表

4. 包装工序：

依据包装工单

抽工单单号：5144-202504170048

冲压工刘爱萍-69 电镀无 正反：正

附有包装规格要求

日期：2022 年 5 月 30 日 等。现场另有图纸，工人依据图纸进行生产，符合要求。

现场有设备的操作规程，任务和图纸等，表述产品特性的信息较完善。基本符合要求。

）采用由生产工人自检、互检和由质量部质检员巡检的方式对工序产品进行检验，对过程进行控制

重要控制过程为：冲压，注塑过程；

夜班审核：

审核期间企业的交接班时间为20：00，现场使用设备，现场员工操作熟练，经验丰富，与检验人员交流，对该工序检验项目较熟悉，对操作方法较熟悉，经验丰富，依据PMC下达开工单进行操作

夜班车间办公室内环境干净整洁，通风、照明良好，温湿度适宜，电器使用正常，办公区域走廊消防安全设施完善。



2) 对于注塑进行模具研发，经生产部经理介绍公司模具目前已有上千种

根据顾客对于产品要求，进行优化设计变更

抽查产品：SOD插盒设计和开发情况。

评审会议纪要：

2025. 3. 6日

会议主要内容：

对产品设计评审检查表的内容进行评审

评审项目包括：产品尺寸合理；样品的材料对比符合性；产品设计能否保证端子保持力足够，端子电镀能否满足刷镀要求，产别哭中能否适用于自动化生产，等

共20项，符合性判定OK

总结：产品设计满足外观要求，性能要求，可进入模具开发阶段

模具开发样品验证报告（SOD插盒）

项目包括

尺寸 符合开模图片要求

试装 焊片及方针装入顺畅，无其它不良现象

电气性能，符合要求

合格可以试产

验证 张X 核准陆X

产品设计评审检查表（SOD插盒）

评审项目包括：产品尺寸合理；样品的材料对比符合性；产品设计能否保证端子保持力足够，端子电镀能否满足刷镀要求，产别哭中能否适用于自动化生产，等

共20项，符合性判定OK

核准：陆X



2024. 3. 26日

企业检验依据是《检验作业指导书》等

负责人介绍说，目前所有产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

检验设备有：卡尺，投影仪 拉力计 目视 游标卡尺 千分尺等

进货检验（进货验证）

见行政部进货检验检查单

过程检验（工序检验）

冲压过程：

1）抽查首件检验记录单

产品名称：PH-T157 机台编号 50 号 作业员：黄财龙

料带规格：0.2X15.7 生产批号 202504070003 生产日期 2025 年 4 月 7 日

检验项目：

尺寸测试（线脚 2.1-2.5 ； 芯脚 1.45-1.75； 倒钩 2.5-2.6 ； 头高 2.03-2.1）

功能测试（插入力：≤5N 拔出力：≥2N 保持力 试装：与 HSG 适配良好）

破坏性测试：依《破坏性测试方法 》

外观《端子检验卡》执行

检验记录取全模、2 模

检验结果 判定 OK 检测设备 尺寸测试：卡尺；功能测试 拉力针；外观：目视

检验员 宣洪 审核：洪 XX

检验性质： 材质变更

2）抽查首件检验记录单

产品名称：PH-T157 机台编号 44 号 作业员：刘爱萍

料带规格：0.2X14.2 生产批号 202504060004 生产日期 2025 年 4 月 7 日

检验项目：

尺寸测试（线脚 1.45-1.65 ； 芯脚 1.05-1.35； 倒钩 1.87-1.93 ； 头高 1.48-1.55； 头宽 0.81-0.91）

功能测试（插入力：≤5N 拔出力：≥2N 保持力 试装：与 HSG 适配良好）

破坏性测试：依《破坏性测试方法 》

外观《端子检验卡》执行

检验记录取全模、2 模

检验结果 判定 OK 检测设备 尺寸测试：卡尺；功能测试 拉力针；外观：目视

检验员 宣洪 审核：洪 XX

检验性质： 材质变更

3）抽查末件检验记录单

产品名称：PH-T157 机台编号 44 号 作业员：刘爱萍

料带规格：0.2X14.2 生产批号 20250309003 生产日期 2025 年 4 月 7 日

检验项目：

尺寸测试（线脚 1.45-1.65 ； 芯脚 1.05-1.35； 倒钩 1.87-1.93 ； 头高 1.48-1.55； 头宽 0.81-0.91）

功能测试（插入力：≤5N 拔出力：≥2N 保持力 试装：与 HSG 适配良好）

破坏性测试：依《破坏性测试方法 》



外观《端子检验卡》执行

检验记录取全模、2模

检验结果 判定 OK 检测设备 尺寸测试：卡尺；功能测试 拉力针；外观：目视

检验员 宜洪 审核：洪 XX

抽查《冲压件首末件及巡检记录表》

产品名称：PH-T16.5（黄）机台编号 29 号 电镀：先镀 作业员：黄财龙 使用材质 黄铜

料带规格：0.2X16.5 生产批号 202503210002 生产日期 2025 年 4 月 6 日

检验项目：

尺寸测试（线脚 2.3 ± 0.2 ；芯脚 1.6 ± 0.15 ；倒钩 $2.5-2.58$ ；头高 2.05 ± 0.05 ）

功能测试（插入力： $\leq 5N$ 拔出力： $\geq 2N$ 保持力 $\geq 15N$ 试装：与 HSG 适配良好）

破坏性测试：依《破坏性测试方法》

外观《端子检验卡》执行

7: 00-8: 00 首件进行检验，及 8: 00-12: 00 2 小时后再检

检验结果 判定 OK 检测设备 尺寸测试：卡尺；功能测试 拉力针；外观：目视

检验员 林天娥 审核：洪 XX

抽查《冲压件首末件及巡检记录表》

产品名称：VH-T 机台编号 31 号 电镀：未镀 作业员：黄财龙 使用材质 磷铜

料带规格：0.25X24.9 生产批号 202500406006 生产日期 2025 年 4 月 7 日

检验项目：

尺寸测试（线脚 4 ± 0.2 ；芯脚 2.6 ± 0.2 ；倒钩 4.6 ± 0.05 ；头高 3.65 ± 0.05 ，头宽 2.95 ± 0.05 ）

功能测试（插入力： $\leq 10N$ 拔出力： $\geq 4N$ 保持力 $\geq 30N$ 试装：与 HSG 适配良好）

破坏性测试：依《破坏性测试方法》

外观《端子检验卡》执行

7: 00-8: 00 首件进行检验，及 8: 00-12: 00 2 小时后再检

检验结果 判定 OK 检测设备 尺寸测试：卡尺；功能测试 拉力针；外观：目视

检验员 林天娥 审核：洪 XX

注塑过程：

外观依照《塑件外观检验重点基准书》进行判定

首件检验对检验卡片进行全尺寸测量，实际记录记重点

首件发现断芯及模具结构拼接等性能异常直接判断不予量产，待模具合格后再生产

抽查注塑（首件）检验记录表

产品名称：PH-6Y 阳白 材料牌号：3004 白 满模数 64 机台号 P# 出模数 61 检验测 王聪

模具编号 433 送检日期 2025 年 3 月 23 日

首件时机：首检

检验标准：检验卡片

检验项目包括：

外观：无缺料毛刺杂色油污断芯气泡烧焦等 C 目视、放大镜

标识：标卡卡正确 C 目视、放大镜

材料核对：与生产订单一致 C 目视、放大镜



颜色：与封样及色卡一致 C 目视、放大镜

荧光检查：无荧光及杂色 E 检测仪器紫外线检测灯

MARK 检查：首 PIN 标志 C 目视、放大镜

尺寸： 6.85 ± 0.1 ； 12.5 ± 0.1 B 卡尺

综合判定：OK

检验人：黄小芳

2) 抽查注塑（末件）检验记录表

产品名称：PH-6Y 阳白 材料牌号：3004 白 满模数 64 机台号 P# 出模数 61 检验测 王聪
模具编号 433 送检日期 2025 年 4 月 16 日

检验标准：检验卡片

检验项目包括：

外观：无缺料毛刺杂色油污断芯气泡烧焦等 C 目视、放大镜

标识：标卡卡正确 C 目视、放大镜

材料核对：与生产订单一致 C 目视、放大镜

颜色：与封样及色卡一致 C 目视、放大镜

荧光检查：无荧光及杂色 E 检测仪器紫外线检测灯

MARK 检查：首 PIN 标志 C 目视、放大镜

尺寸： 6.85 ± 0.1 ； 12.5 ± 0.1 B 卡尺

综合判定：OK

检验人：黄小芳

3) 注塑 IPQC 巡查记录表

2025 年 4 月 13 日 夜班

机台 产品名称 材质 颜色 实际模数 频次 2 小时

合格为√；不合格为 X；并注明数量

检查员：IPQC PASS 32 章

2025 年 4 月 13 日 夜班

机台 产品名称 材质 颜色 实际模数 频次 2 小时

合格为√；不合格为 X；并注明数量

合格

检查员：IPQC PASS 32 章

2025 年 4 月 6 日 白班

机台 产品名称 材质 颜色 实际模数 频次 2 小时

合格为√；不合格为 X；并注明数量

合格

检查员：IPQC PASS 23 章

2025 年 3 月 21 日 白班

机台 产品名称 材质 颜色 实际模数 频次 2 小时

合格为√；不合格为 X；并注明数量

合格



检查员：IPQC PASS08 章

电镀过程：

抽查 4 月份膜厚测试记录表

测试日期 测试时间 产品名称 规格型号 测试结果及项目 判定 备注

4.10 11: 40 分 SCN-T 磷 SN2.36 NI 0, 25 附着力√ 可焊性√ 判定√ 备注 3

4.1 11: 27 SMY-7 磷 SN2.22 NI 0.49 附着力√ 可焊性√ 判定√ 备注 2

抽查 4 月盐雾实验记录汇总

测试日期 测试时间 产品名称 规格型号 盐雾时长（H）测试结果合格 不合格处理 备注

4.1 日 13: 20 0.18X29,7 黄 24 合格

4.14 日 13: 10 0.2X16.5 磷 24 合格

3.26 日 13: 20 PH-T16.8L 磷 48 小时 轻微腐蚀 2

3.全检日报表：

抽 3 月 9 日，产品名称：1.25-Y 增加阻白 注塑机台号 32 巡检 02 共 22 袋 生产日期 3 月 8 日

抽 3 月 9 日，产品名称：XH-2Y 阻白 注塑机台号 10 巡检-6 共 11 筐 生产日期 3 月 6 日 拉丝多，碎屑

抽 3 月 24 日，产品名称：SM-2P 阻白 注塑机台号 41 巡检 30 共 6 筐 生产日期 3 月 23 日 飞边堵孔一筐

检验员：尹爱

成品检验记录

1)抽客户名称：镇江市广联电线有限公司 产品连接端子 型号 JC25-T 老

检验批号 20250401001 抽检数 800 出货数量 36 千 合格数 800

包装 整齐完好无破损；外观表面光亮无损伤；尺寸 1 1.7 ± 0.15 ；尺寸 2: 2.5 ± 0.2 ；尺寸 3....尺寸 8 跳钩抗拉强度 $\geq 20N$ ；可焊性 上锡良好，面积 $\geq 95\%$ ；适配性：适配顺畅无脱落；

抽样数量 检验数据，检验结论：合格

综合判定：合格

检验蒋 X ；审核王 X

2)抽客户名称：玉环蔚然机械有限公司 产品端子 型号 SAN-T(11K)

检验批号 20250406001 抽检数 800 出货数量 528K 合格数 800

包装 整齐完好无破损；外观表面光亮无损伤；尺寸 1 5.1 ± 0.2 ；尺寸 2: 1.45 ± 0.15 ；尺寸 3....尺寸 8 跳钩抗拉强度 $\geq 10N$ ；可焊性 上锡良好，面积 $\geq 95\%$ ；适配性：适配顺畅无脱落；

抽样数量 检验数据，检验结论：合格

综合判定：合格

检验蒋 X ；审核王 X

出货检验报告

抽客户名称：捷力泰 规格编号 1.25-2 阻黑 检验日期 2025-4-12

订单号：P02025041115 出货数量 160K



检验方式：正常检验 抽样计划：GB/T2828.1

包装标识：包装无脏污标识明确

外包 800 只 外观无损，脏污，披锋等异常

结构尺寸 合格

互换性 接触电阻 绝缘电阻，耐电压，端子插入力，接触固定力 合格

综合判定 合格

检验蒋 X ； 审核王 X

6.外检检测报告

1) 抽连接器检测报告

报告编号：A2250160667101009E

样品名称：连接器

样品型号 PH 样品颜色 白色

材料名称：尼龙

样品接收日期：2025.3.17

检测要求：根据客户要求，对所提交样品中的铅(Pb)，镉(Cd)，汞(Hg)，六价铬(Cr(VI))，多溴二苯醚(PBDES)，邻苯二甲酸酯(DBP，BBP，DEHP，DIBP)进行测试。

检测结果：依据欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 及其修订指令(EU)2015/863 结果：符合

报告日期：2023 年 3 月 21 日

宁波市华测检测技术有限公司

2) 抽端子检测报告

报告编号：A2250160667101001E

样品名称：端子

样品型号:HY-PTB 样品颜色 银色

材料名称：磷青铜

样品接收日期：2025.3.17

检测要求：根据客户要求，对所提交样品中的铅(Pb)，镉(Cd)，汞(Hg)，六价铬(Cr(VI))，多溴二苯醚(PBDES)，邻苯二甲酸酯(DBP，BBP，DEHP，DIBP)进行测试。

检测结果：依据欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 及其修订指令(EU)2015/863 结果：符合

报告日期：2023 年 3 月 21 日

宁波市华测检测技术有限公司

夜班审核：

审核期间企业的交接班时间为 20:00，现场使用设备，现场员工操作熟练，经验丰富，与检验人员交流，对该工序检验项目较熟悉，对操作方法较熟悉，经验丰富，依据 PMC 下达开工单进行操作

夜班车间办公室内环境干净整洁，通风、照明良好，温湿度适宜，电器使用正常，办公区域走廊消防设施完善。

现场查看夜班工序的生产过程控制情况，操作人员温度、时间是不用操作，操作人员只是进行机械操作，作业指导书均挂在机器旁边看板。询问控制技术要求，温度，压力、时间等，观察实际操作，符合操作规程。

设备运转情况：无设备故障；产品质量：无异常；负责人，交班人，接班人等，经查基本符合要求。

夜间现场照明亮度满足操作需求，车间和仓库均采用高性能 LED 灯进行照明，夜班生产时由车间主管领班，



查到有白班和夜班的生产记录、检验记录。

消防器材有效并配置合理、设备电源安全保护符合要求，夜间作业与白天作业基本一致。

员工生产过程遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求，工作人员精神面貌尚佳，未发现打瞌睡现象。

部门夜班现场运行控制基本符合要求。

查环保设施：废气处理设施、注塑废气吸收装置运行正常。

查叉车操作工持证上岗，设备有点检记录，未发现带病作业情况。

车间和仓库产品标识和防护管控情况与白班保持一致，未见异常。生产技术部夜班现场运行控制基本符合要求

2) 环境及职业健康安全管理控制：

2025 年公司进行了环评验收，提供有《江西成明电子科技有限公司年产 2000 亿只连接器项目(一期)竣工环境保护自主验收意见》

2025 年 1 月 17 日，江西成明电子科技有限公司在鹰潭高新技术产业园组织召开了江西成明电子科技有限公司年产 2000 亿只连接器项目(一期)竣工环境保护验收会。江西成明电子科技有限公司(建设单位)、江西中净首科环保技术有限公司(验收监测单位)等单位代表及邀请的 3 位专家共 6 人参加了会议，会议成立了验收组(名单附后)。江西成明电子科技有限公司年产 2000 亿只连接器项目(一期)建设地点位于江西鹰潭高新技术产业园区移动物联网产业园(中心坐标东经 117° 0'23.28"，北纬 28° 12'6.76")，项目建设性质为新建。

验收结论

验收组经现场检查，认真审阅相关资料，在充分讨论后认为该项目总体落实了环评及批复文件中的各项环保措施，验收监测显示污染物可达标排放，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，江西成明电子科技有限公司年产 2000 亿只连接器项目(一期)不存在验收不合格情形，同意该项目通过竣工环境保护验收。

六、意见与后续要求

1、加强危废暂存库管理，做好危险废物暂存、台账及转移联单工作，完善标识标牌。

2、严格执行各项环境管理制度，加强各类废水和废气收集与治理设施日常运行维护和管理，做好运行台账，确保各项污染物长期稳定达标排放。

提供有 2024 年 12 月验收检测报告，包括废气噪声及废水检测，均达标

1) 查看生产车间环境职业健康安全运行控制情况。

现场察看：

查看各车间办公室内环境干净整洁，通风、照明良好，温湿度适宜，电器使用正常，办公区域走廊消防安全设施完善。

固废：固体废物主要为废槽液、废槽渣、过滤机废滤芯、废水处理污泥、废危险化学品包装材料、废润滑油、废活性炭、化验室废液、废抹布、冲压废料、废树脂、废铜带、收尘灰、不合格镀件、不合格连接器和生活垃圾等。

危险废物交由有相应资质的单位综合利用或安全处置；一般固废外售综合利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运并进行安全卫生处置，

废水控制：废水主要有初期雨水、电镀生产线废水、废气处理废水、地面冲洗废水、纯水制备浓水、蒸发冷凝水和生活污水等，纯水制备浓水属清净下水，直接由总排口排入园区污水管网；电镀工艺废水分类分质处理，其中含镍废水经多级化学沉淀预处理、含锡废水经二级化学沉淀预处理、除油废水经气浮除油预处理后与综合生产废水、废气处理废水、地面冲洗废水一起经厂区综合废水处理系统(调节池+混凝沉淀)处理达标后，再与经化粪池预处理的生活污水以及纯水制备废水一并排入鹰潭高新区园区工业污水处理厂集中处理，污水处理厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入白露河，最终汇入信江



提供有 2024 年 7 月、2024 年 11 月 8 号废水检测报告，均达标

噪声：目前办公区在各车间内有独立办公室，比较隔音，新办公楼在装修中，后续将搬到独立办公楼中，目前噪声影响较小；噪声主要来源于冲压机、注塑机、破碎机、空压机、风机等各类生产设备产生的噪声，选用高效低噪声设备、安装减振底座等措施消减生产噪声。相关岗位人员配戴耳塞。

提供有 2025 年第一季度噪声检测报告。

废气：废气主要为酸洗活化工序产生的酸雾、电镀锡工序产生的酸雾、注塑产生的有机废气以及无组织排放废气和无组织废气。酸洗活化工序产生的酸雾、电镀锡工序产生的酸雾经碱液喷淋处理后由 1 根 15m 高排气筒外排 (DA001)；注塑废气经 2 套二级活性炭吸附处理后由 2 根 15m 高排气筒外排 (DA002~DA003)。

项目验收期间，有组织废气电镀生产线硫酸雾能够满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中新建企业大气污染物排放限值要求、VOCs 能够满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2020)表 1 中其他行业 TRVOC 最高允许排放限值要求；注塑线非甲烷总烃能够满足江西省地方标准《挥发性有机物排放标准-第 4 部分：塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)中的限值要求。电镀线废气量满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)其他镀种单位产品基准排气量要求。

厂界无组织硫酸雾监控浓度能够满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中新建企业大气污染物排放限值要求，VOCs 废气排放满足满足的《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中非甲烷总烃无组织排放浓度限值；厂区内厂房外有机废气排放能够满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)限值要求。

提供有 2024 年 12 月验收检测报告，包括废气噪声及废水检测，均达标

消防安全：办公区内配备有消防栓及灭火器，提供《灭火器日常点检表》每月分上、下半月点检，上半月 1 至 5 日、下半月 15 至 20 日内点检。检查员对检验结果在检查记录栏中进行详细、真实的记录。发现问题及时向部门领导汇报，限 3 天内整改完成。年终将检查记录表上交本单位的消防安全管理部门保存备案。检查人：郑芳芳，建议将各检查表放置各消防设施内；

触电预防：执行安全规章制度，正确使用电器设备，使用安全插座，日常检查电气线路；交通安全：交通安全教育，遵守交规，日常监督；

安全教育：定期组织员工进行安全培训，建议保留相关记录，沟通；

经核查：公司周期内没有发生安全事故、环境污染事件，没有发生相关方的投诉，环境处罚事件。公司与员工签订《劳动合同》并上有社保，无社保人员为劳务派遣方式，明确了双方安全义务和责任。公司制定了变更控制的相关规定，明确了变更管理的控制要求；经核查；体系运行周期内没有发生变更情况。

运行控制基本符合要求。

查看仓库环境职业健康安全运行控制情况。

废水排放，生活废水经化粪池预处理后经城市污水管网。废水不外排。无工艺废水产生。固废排放：生产过程

中废边角料、废弃设备、零部件、废包装箱、不合格品等。生产过程中废边角料、废弃设备、零部件、废包装箱、

不合格品等统一交废品收购站进行处置。固废都得到了综合利用，未对环境造成较大影响。询问保管员，能够

掌握固废分类处置措施。噪声排放：产品装卸和搬运过程。采取了消声、减振、隔声等措施。经常维护和保养吊装

和搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。火灾：易燃材料，电路老化等。

仓管员能够

执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。

公司制定实施了编制了《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《废弃物处理控制程序》、《消防管理办法》、《交通安全管理制度》等，对公司的重要环境因素、重大危险源有关的运行活动进行控制，确保环境、职业健康安全方针、目标与指标的实现，作为支持文件。针对重要风险制定了控制措施，通过目标考核及日常巡检等方式进行控制。



针对办公区域环境安全的运行控制主要有：

◎资源能源消耗控制：部门配备了电脑，尽可能减少纸张消耗、纸张双面利用，随手关灯、下班前关闭电源。

◎办公固废控制：对有毒有害废弃物如墨盒、硒鼓统一回收交至经销厂家已旧换新处理。

◎员工使用的电脑等办公自动化设施，电源插座有漏电保护装置；

◎生活污水排放市政管网，生活垃圾、每天放置卫生间指定地点，分类存放；

◎消防安全管理：制定了消防安全管理等制度并严格执行、加强消防安全检查。

◎各种电源及线路漏电控制措施：控制严格，定期组织检查用电线路的完好性等，现场无违规使用电器，定期检查。

◎根据职业健康安全相关培训计划组织培训，已接受考核和培训。

◎根据程序文件的规定，公司确定了运行控制过程检查监督的内容，明确了各种措施的执行；与法律法规的符合性；各项控制规定贯彻执行情况；安全方针目标的实现情况。

提供《环境安全检查记录》、《废弃物处理记录》、《灭火器日常点检表》等记录。

现场察看：

公司办公楼目前还在装修过程中，各部门管理人员目前都在车间内有独立办公室，公司园区内目前正在绿化种植，查看各车间办公室内环境干净整洁，通风、照明良好，温湿度适宜，电器使用正常，办公区域走廊消防安全设施完善。

固废：危险废物交由有相应资质的单位综合利用或安全处置；一般固废外售综合利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运并进行安全卫生处置，提供《危险废物委托处置合同书》，乙方：九江浦泽环保科技有限公司。合同编号：PZCM20250101LXM004C，签订日期：2025年01月01日，合同期至2025年12月31日，处理时填写《危险废物转移联单》；

废水控制：废水主要有初期雨水、电镀生产线废水、废气处理废水、地面冲洗废水、纯水制备浓水、蒸发冷凝水和生活污水等，纯水制备浓水属清净下水，直接由总排口排入园区污水管网；电镀工艺废水分类分质处理，其中含镍废水经多级化学沉淀预处理、含锡废水经二级化学沉淀预处理、除油废水经气浮除油预处理后与综合生产废水、废气处理废水、地面冲洗废水一起经厂区综合废水处理系统(调节池+混凝沉淀)处理达标后，再与经化粪池预处理的生活污水以及纯水制备废水一并排入鹰潭高新区园区工业污水处理厂集中处理，污水处理厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入白露河，最终汇入信江，提供《环境保护设施委托运营技术服务合同》，承包单位：南昌元芝环保科技有限公司，委托期叁年，自2024年5月1日至2027年4月30日；

噪声：目前办公区在各车间内有独立办公室，比较隔音，新办公楼在装修中，后续将搬到独立办公楼中，目前噪声影响较小；噪声主要来源于冲压机、注塑机、破碎机、空压机、风机等各类生产设备产生的噪声，选用高效低噪声设备、安装减振底座等措施消减生产噪声。相关岗位人员配戴耳塞。

废气：废气主要为酸洗活化工序产生的酸雾、电镀锡工序产生的酸雾、注塑产生的有机废气以及无组织排放废气和无组织废气。酸洗活化工序产生的酸雾、电镀锡工序产生的酸雾经碱液喷淋处理后由1根15m高排气筒外排(DA001)；注塑废气经2套二级活性炭吸附处理后由2根15m高排气筒外排(DA002~DA003)。

消防安全：办公区内配备有消防栓及灭火器，提供《灭火器日常点检表》每月分上、下半月点检，上半月1至5日、下半月15至20日内点检。检查员对检验结果在检查记录栏中进行详细、真实的记录。发现问题及时向部门领导汇报，限3天内整改完成。年终将检查记录表上交本单位的消防安全管理部门保存备案。检查人：郑芳芳，建议将各检查表放置各消防设施内；

触电预防：执行安全规章制度，正确使用电器设备，使用安全插座，日常检查电气线路；交通安全：交通安全教育，遵守交规，日常监督；

安全教育：定期组织员工进行安全培训，建议保留相关记录，沟通；

产品运输部分由公司进行，部分由“鹰潭飞宝物流有限公司”公司进行运输，提供运输合同，本协议有效期一年，自2024年3月1日至2025年2月28日。如本协议到期，双方均无提出异议，则协议有效期自动顺延，以一年内为期；与鹰潭市三志物流有限公司签订“货物运输合同”有效期至未填写。



劳保用品按时发放：提供“劳防用品发放记录”发放有工作服、手套、耳塞等用品。

查看员工食堂，食堂内卫生干净整洁，员工自带餐具防止病毒交叉感染，建议公司了解当地食堂许可证的办理要求，按要求进许可备案，每次餐食进行留样，沟通。

经核查：公司周期内没有发生安全事故、环境污染事件，没有发生相关方的投诉，环境处罚事件。公司与员工签订《劳动合同》并上有社保，无社保人员为劳务派遣方式，明确了双方安全义务和责任。公司制定了变更控制的相关规定，明确了变更管理的控制要求；经核查；体系运行周期内没有发生变更情况。

运行控制基本符合要求。

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

1) 公司组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过 12 个月，抽查最近一次的内部审核情况：内审组长陈建明介绍 2025 年 3 月 9-10 日进行了内审，提供了内审材料。

查《内部审核实施计划》，其内容已包括了审核目的、依据、范围、参加部门、参加人员、日期、审核目的：评价一体化管理体系对 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015 GB/T24001-2016 IDT ISO14001:2015 GB/T45001-2020 IDT ISO45001:2018 标准的符合性及运行的有效性。

评价管理体系文件与 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015 GB/T24001-2016 IDT ISO14001:2015 GB/T45001-2020 IDT ISO45001:2018 标准的符合性及运行的有效性。

审核依据：GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015 GB/T24001-2016 IDT ISO14001:2015 GB/T45001-2020 IDT ISO45001:2018 标准；公司现行的《管理手册》等体系文件；法律法规。

内审员：于安、郑芳芳，经交流内审员审核能力和深度还需加强, 在 7.2 条款已开出不符合。

内部审核结论：

公司的质量、环境、职业健康安全整合型管理体系已按标准要求建立并已正常、有效运行，未发生环境、职业健康安全事件，各目标均能够实现；基础管理得到加强，员工参与意识有所提高。本公司整体的体系运行是适宜的，充分和有效的，能够保证产品质量与管理水平。

通过审核，审核组确信，公司建立的管理体系符合三大标准的要求，我们有能力、有信心不断完善体系持续改进。

现场审核查看内部审核计划和审核检查记录表以及内审报告，并与内审员沟通交流，内审员对标准不熟悉，理解不充分，对内审流程也不是很清楚，不能使内审得到有效实施和保持，详见不符合报告。

2) 2024 年 10 月 24 日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料——各部门工作总结、管理评审报告等，

查《管理评审计划》，明确了管理评审目的、参加评审的人员、评审的准则和输入内容等。

编制/日期：郭新文 2024-10-17 审批/日期：李林峰 2024-10-17

2024 年 10 月 24 日在公司会议室由总经理主持召开了管理评审。

查管理评审内容包括：1.内部不符合项所采取措施的实施情况；效果：适用；2.与质量管理体系相关的内外部因素的变化；3.有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：（1）顾客满意和相关方的反馈；（2）质量目标的实现程度；（3）过程绩效以及产品和服务的符合性；（4）不合格以及纠正措施；（5）监视和测量结果；（6）审核结果；（7）外部供方的绩效。4.资源的充分性；5.应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；6.改进的机会。7.方针目标适宜性等

提供了管理评审会议记录，会议记录有各部门签到，提供了管理者代表做的管理体系运行情况报告及各部



门领导所做的本部门体系运行工作汇报。查看各部门体系运行报告，包括本部门工作情况，目标指标完成情况，内审情况等。

提供了《管理评审报告》，评审结论：通过对质量管理体系进行系统的评价，基本符合质量管理体系要求，质量管理体系适宜、充分、有效。管理评审提出改进建议：为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育。

现场审核查看管理评审报告，并与和管代沟通交流，建议结合公司实际情况，结合标准要求，完善管理评审与实际运行的结合

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

编制了《不合格输出控制程序》，对纠正预防措施识别处理等作了规定，基本符合实际及标准要求。

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，采取了纠正措施（参见管理评审记录）。

经沟通，体系运行以来公司按照体系的要求，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、职业健康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，没有发生环境污染事件和投诉处罚，也未发生职业健康安全事件。企业纠正措施的管理符合标准规定要求。

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，监督改进。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：

建立有对外交流的渠道，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。

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）：

主要监视和测量设备：游标卡尺、高清视频显微镜、万能实验机、影像投影仪、推拉力计、电子天平、塞尺、程式盐雾试验机、磁力加热搅拌机、膜厚仪、温湿度计、熔锡炉、砝码，压力表，

恒温箱，压力表，安全阀等。

充分适宜，满足要求。 安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等。

2) 人员及能力、意识：

公司通过招聘方式引进人才，对重要环境因素/不可接受风险岗位人员的能力要求进行了评价。查人员绩效考核评价情况，提供了《岗位能力确认表》，仅对贡晓伟、张玉、马赵晶、张心成 4 人进行了能力确认，结果符合任职要求，能胜任工作。建议对其他工作人员的能力进行评价

3) 信息沟通：



公司建立并保持《协商与信息沟通控制程序》，确定质量管理体系相关的内部和外部沟通，保持信息畅通。

各部门负责实施内部沟通，确保接口信息传递的正确性。

——公司内部沟通活动采用的形式和工具包括：

1) 工作例会等微信，会议、讨论、培训；

/2) 通知、电话和内部虚拟网；

4) 互联网和微信等。

——外部信息交流：

公司按其建立的信息交流过程的规定及其合规义务的要求，就管理体系的相关信息进行外部信息交流。综合部是信息的归口管理部门，负责管理信息交流的日常工作；本公司信息向外部传递，负责接收、传递与管理有关的外部公文，公司规章制度的下发，负责员工的合理化建议的收集处理及答复；

4) 文件化信息的管理：

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：连接器、接插件的制造

E：连接器、接插件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：连接器、接插件的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，（江西成明电子科技有限公司）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：喻继芳 魏津，陈芳，张丽



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。