

项目编号：20077-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：三门伟业广电通信器材有限公司

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）：柳芳

审核组员（签字）：

报告日期：

2025 年 04 月 18 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：柳芳

组员：



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
A	柳芳	组长	审核员	2024-N1QMS-1479229	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王莉云、吕苏青	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**）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：
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 ☒ 单一体系审核；
- 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、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法等
- 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：GB/T 34989-2017 连接器 安全要求和试验、GB/T 17196-2017连接器件 连接铜导线用的扁形快速连接端头 安全要求、GB/T 12793-1991电连接器接触件嵌卸工具总规范、GB/T 11313.1-2013射频连接器 第1部分：总规范 一般要求和试验方法、SJ/T 11133-1997柔软带状电缆连接器总规范



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18日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年08月10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）：

电缆连接器、波导连接器的生产

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：三门县海游街道开发区西区统建片

办公地址：浙江省台州市三门县海游街道庆海路 10 号

经营地址：浙江省台州市三门县海游街道庆海路 10 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 04 月 16 日上午-2025 年 04 月 16 日中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：

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部 Q7.2，

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 04 月 21 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 2026 年 04 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管评的有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促



进产品质量的管理水平及质量意识提高。

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，公司内审和管理评审对于企业来说至关重要，存在有效性不足，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：2000 年 2 月 25 日体系实施时间：2024 年 8 月 10 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：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班

4) 范围内产品/服务及流程：

电缆连接器生产流程：

原材料-锯料-车毛坯-精车-钻孔-铣槽-去毛-检验-电镀-装配-成品检验

波导连接器生产流程：

原材料-锯料-车毛坯-精车-钻孔-铣槽-去毛-检验-电镀-成品检验

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

公司对电缆连接器、波导连接器的生产进行了策划。

1. 确定产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

公司生产、检验相关标准：GB/T 34989-2017连接器 安全要求和试验、GB/T 17196-2017连接器件 连接铜导线用的扁形快速连接端头 安全要求、GB/T 12793-1991电连接器接触件嵌卸工具总规范、GB/T 11313.1-2013 射频连接器 第1部分：总规范 一般要求和试验方法、SJ/T 11133-1997柔软带状电缆连接器总规范
明确了质量目标和相关的产品特性要求：调查客户总分/客户数量*100；顾客满意度 90 分以上，根据客户技术要



求进行生产和服务的提供。

2. 过程及产品接收准则

产品生产工艺流程：

电缆连接器生产流程：

原材料-锯料-车毛坯-精车-钻孔-铣槽-去毛-检验-电镀-装配-成品检验

波导连接器生产流程：

原材料-锯料-车毛坯-精车-钻孔-铣槽-去毛-检验-电镀-成品检验

外包：电镀、产品运输、计量器具检测

关键过程/需确认过程：精车

特殊过程：无

质量控制点：材料选择、结构设计、工艺规范、性能检测为核心

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

3. 确定资源需求：

生产设备：数控车床、卧式车床、万能摇臂铣床、智能加工中心、卧式锯床、精密仪表车床、台式钻床、攻丝机、砂轮机、抛光机、冲床等，特种设备：无。原材料库和产品库房设备设施满足储存的需要。

监测设备：带表卡尺、游标卡尺、千分尺、数显卡尺、光滑环规、耐压测试仪、直流低电阻测试仪、压力表、量块。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

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

公司的目标为（随手册发布实施）：

质量目标：完成

a) 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ； 100%

b) 顾客满意度 ≥ 90 分； 96

目标在各部门进行了分解，并对 2024 年 8 月至 2025 年 3 月进行了考核，结果显示质量目标实现

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。

企业生产经营场所占地面积 6572 m²，建筑面积 2719 m²，其中办公场所面积 600 平米，车间 1900 平米，仓库 200 平米。

提供了设备台帐，主要生产设备：数控车床、卧式车床、万能摇臂铣床、智能加工中心、卧式锯床、精密仪表车床、台式钻床、攻丝机、砂轮机、抛光机、冲床等

主要检测设备为带表卡尺、游标卡尺、千分尺、数显卡尺、光滑环规、耐压测试仪、直流低电阻测试仪、



压力表、量块。

公司目前工作人员 20 人，管理人员 3 人。

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。

企业制定了《人力资源控制程序》对人员的配置和培训以及对人员的经历、培训、受教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《岗位人员能力评价表》、《在职从业人员表》

一抽综合部根据任职资格条件进行资格审查，符合要求，可任用。

一抽企业提供的培训记录

1、培训日期：2024.8.20，参加培训人员：全员，培训内容：体系标准培训，考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的

2、2024 年 10 月 25 日的本公司内审员培训记录，参加培训：吕苏青、吴咸恩，考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的

3、2024 年 11 月 25 日的检验员基础知识培训记录，参加培训：陈芬平 吕雪明 考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的

.....

抽查资格证书如下：

电工证：吕光明 证书编号：T332626197010190212 有效期：2022-06-24 至 2028-06-23

签发机关：浙江省应急管理厅

截至目前，2024 年培训计划全部完成。基本符合要求。

面谈管代/内审组长吕苏青、内审员吴咸恩，发现对其管理体系标准的建立、运行、管评和内审理解不够，缺少有效的培训，能力存在不足，开具了不符合。

实施过程控制：

公司按照制定生产规范、检验规范等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：生产任务单、产品抽查检验表、不合格产品处置表、生产工艺记录表、生产日报表、原材检验测单、成品检验记录等。

策划的输出适合于组织的运行。；

经识别确认，公司成品生产、运输管理，主要进行各原材料采购后加工生产，产品运输、测量设备校准、表面电镀为外包。

查见到 2025 年 4 月 15 日生产现场的生产报表：电缆连接器 300 只，波导连接器 200 只。

查见生产现场电缆连接器工序控制情况：

流程：原材料-锯料-车毛坯-精车-钻孔-铣槽-去毛-检验-电镀-装配-成品检验

原材料：员工陈兆国将原材料铜棒领至生产车间生产备用。

锯 料：员工邵掌珠用卧式锯床将铜棒锯成电缆连接器毛坯所需的尺寸。



车毛坯：员工邵掌珠将毛坯用卧式车床钻孔。

精 车：员工叶继勇用数控机床将钻孔后的毛坯品精车成半成品（半成品需要首检，首检合格后方可生产，如有不合格则回用或直接报废）。

钻 孔：员工叶继常用台式钻床和攻丝机将产成品攻丝钻孔。

铣 槽：用工祁郦峰永用万能摇臂铣床和智能设备将半成品铣槽成为成品

去毛刺：员工孙赛玲用毛刺刀将成品去毛刺。

检 验：去毛刺后接着进行成品批量抽检，抽检比例约为 15%，如抽检有不合格，则车间进行返工，直到抽检 100%合格为止，检验人：吕雪明

电 镀：检验后的成品送至外包方进行表面电镀处理。（外包）

装 配：电镀处理合格完工返厂后进行装配（装配工吕雪明），

成品检验：装配好之后进行成品检验，检验合格后包装入库。（检验人：吕雪明）

波导连接器生产过程不需要进行装配，其他生产工序与电缆连接器基本相同。

通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。

查关键过程确认表，企业于 2024 年 8 月 10 日对关键过程精车进行了确认，该关键过程具备达到质量要求的能力，确认合格。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

策划有与销售相关的文件沟通交流协商参与控制程序、合同评审控制程序；文件适宜。

与客户沟通方式主要有：电话、面谈、微信等方式，去收集顾客的信息，了解顾客的需求。

综合部负责与顾客进行沟通，顾客沟通的内容包括：

- a) 提供有关产品（服务）的信息；
- b) 处理问询、合同或订单，包括变更；
- c) 获取有关产品（服务）的顾客反馈，包括顾客投诉；
- d) 处置或控制顾客财产，包括：顾客信息、样品等；
- e) 关系重大时，如：突然大批量紧急需求，制定应急措施的特定要求。

综合部组织各部门，考虑质量、环境和安全等方面，共同规定服务的要求，包括适用的法律法规要求和公司确定的必要的要求，并确保提供的服务能够满足所声明的要求。

现场抽销售合同如下：

1、甲方：天津中环安迅达科技有限公司

乙方：三门伟业广电通信器材有限公司

产品：连接器（电缆）一批共三种型号 179 只

合同规定了交货日期、结算方式、交货方式、质量要求、违约责任等。

时间：2025.02.13

2、甲方：中国电子科技集团公司第二十三研究所

乙方：三门伟业广电通信器材有限公司

产品：免调式椭矩转换器（波导连接器）25 只

合同规定了交货日期、结算方式、交货方式、质量要求、违约责任等。



时间：2025.3.11

3、甲方：中国电子科技集团公司第二十三研究所

乙方：三门伟业广电通信器材有限公司

产品：射频转接器 两种型号共 20 只

合同规定了交货日期、结算方式、交货方式、质量要求、违约责任等。

时间：2025.03.18

公司签订合同前均进行多部门评审会签。评审内容包括对合同进行确认客户订单的要求、付款方式、保证产品质量满足客户要求、验货、交付方式、服务改进等进行评审，评审达到公司服务能力再进行合同签订。查合同评审记录：

1、客户名称：天津中环安讯达科技有限公司 供货产品：电缆连接器

评审部门：生产部、综合部

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024.10.30 批准人：叶未平

2、客户名称：中国电子科技集团公司第二十三研究所 供货产品：免调式椭圆转换器（波导连接器）

评审部门：生产部、综合部

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024.10.30 批准人：叶未平

3、客户名称：中国电子科技集团公司第二十三研究所

供货产品： 射频连接器

评审部门：生产部、综合部

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024.10.30 批准人：叶未平

.....

合同评审有效。

以上抽查合同内经营内容完全覆盖本次审核范围：电缆连接器、波导连接器的生产

合同若发生修订，应对修订内容进行评审，评审通过后，有综合部负责人签字确认。

顾客投诉的处置，由综合部负责对投诉的有效性进行确认，对无效的顾客投诉应予以解释，取得顾客的理解，对有效的顾客投诉应进行原因分析，制定相应的纠正措施予以实施和跟踪验证，并保持评审与处置的记录。

公司策划了《外部供方控制程序》，策划合理，内容符合标准要求和企业实际。根据外部供方评价、重新评价以及绩效评价的的准则，对外部供方实施有效的控制，保留外部供方评价、重新评价以及绩效评价的实施证据。综合管理部负责对供方的能力进行调查，填写《供方调查评价表》。拟选择的供方应具备基本的生产设备、检验设备、环境影响、职业健康与安全良好的信誉。

查见《合格供方名录》：

供应商名称	所供产品
黄山市龙跃铜业有限公司	黄铜棒
台州市横管不锈钢有限公司	不锈钢管
宁波华信电镀科技有限公司	表面电镀处理（外包）
上海昶磊橡塑五金有限公司	密封圈
宁波鄞州伟宇铜业有限公司	铍青铜

.....

查见《供方调查评价表》：



供方调查评价表一：

供方名称：黄山市龙跃铜业有限公司

供应产品：黄铜棒

评价内容：产品价格、质量、交货期、服务质量

评价部门：生产部、综合部 评价时间：2024.8.10

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：叶未平

供方调查评价表二：

供方名称：台州市横管不锈钢有限公司

供应产品：不锈钢管评价内容：产品价格、质量、交货期、服务质量

评价部门：生产部、综合部 评价时间：2024.8.10

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：叶未平

供方调查评价表三：

供方名称：宁波华信电镀科技有限公司

供应产品：表面电镀处理

评价内容：产品价格、质量、交货期、服务质量

评价部门：生产部、综合部 评价时间：2024.8.10

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：叶未平

供方调查评价表四：

供方名称：上海昶磊橡塑五金有限公司

供应产品：密封圈

评价内容：产品价格、质量、交货期、服务质量

评价部门：生产部、综合部 评价时间：2024.8.10

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：叶未平

.....

抽采购合同如下：

采购合同一：

供方：黄山市龙跃铜业有限公司

采购产品：铜棒（多规格型号）一批 时间：2025.10.10

采购合同二：

供方：宁波海曙区万鑫五金商行

采购产品：金属刀杆、刀片、铣刀 时间：2025.3.19

采购合同三：

供方：宁波鄞州伟宇铜业有限公司

采购产品：铍青铜 时间：2025.4.14

采购合同四：

供方：台州市恒冠不锈钢有限公司

采购产品：不锈钢管 时间：2025.4.16

.....

外包过程：电镀。委托方：宁波华信电镀科技有限公司。公司与宁波华信电镀科技有限公司产品表面处理服务协议，签订日期：2025年1月8日，有效期1年。

外部提供的过程产品和服务的控制基本符合要求。



销售部负责顾客满意度调查事项。有《顾客满意程度测量程序》，规定明确基本合理。供应部负责监视顾客对其需求和期望获得满足的程度的感受。组织确定这些信息的获取、监视和评审方法。监视顾客感受的方式可包括顾客调查、顾客对交付产品或服务的反馈、顾客会晤、市场占有率分析、赞扬、担保索赔和经销商报告。

建立有《计量器具管理台帐》，计量设备有：带表卡尺、游标卡尺、千分尺、数显卡尺、光滑环规、耐压测试仪、直流低电阻测试仪、压力表、量块。

带表卡尺、游标卡尺、千分尺和数显卡尺企业使用量块进行检测，而无需去专门的检测中心进行检测。（详见企业计量器具自校附件），其它计量器具均已按规定的时间进行校准。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，详见 Q8.1。

检验人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，在公司从事检验工作多年，操作熟练，能说明检验项目要求及控制注意事项，与文件要求相一致。

1、原材料进货检验：主要采购产品：铜棒、不锈钢管、垫圈、刀片、铣刀等。

查原材料进货检验记录：

a、2025 年 3 月 7 日日从黄山市龙跃铜业有限公司购进一批铜棒，检查项目：型号规格符合采购合同要求，表面要求光滑、清洁，不允许有裂纹、起皮、气泡、夹杂、针孔、绿锈等现象，铜棒外径允许公差：直径小于 18mm，允许公差为-0.15mm；直径为 19mm～ 40mm 时，允许公差为-0.25mm；直径大于 40mm 时，允许公差为-0.4mm；质检员：吕雪明 检验结论：合格。车间主管吴咸恩批准该批产品入库。

b、 2025 年 3 月 23 日从宁波泓宝铜业有限公司购进一批紫铜管，检查项目：型号规格符合采购合同要求，表面要求光滑、清洁，不允许有裂纹、起皮、气泡、夹杂、针孔、绿锈等现象，铜管外径允许公差为：直径小于 42mm，允许公差为±0.4mm；直径为 42mm～ 80mm 时，允许公差为±0.65mm；直径大于 80mm 时，允许公差为±1mm；管壁厚度允许公差为：管壁厚度小于 2.5 mm 时，允许公差为±0.3mm；管壁厚度 2.5 mm～5 mm 时，允许公差为±0.4mm；管壁厚度大于 5 mm 时，允许公差为±0.6mm；质检员：吕雪明 检验结论：合格。车间主管吴咸恩批准该批产品入库。

查看到公司有收集供应商的出厂检验报告或材质证明资料，查见铜棒、不锈钢管等原料的供应商出厂检测报告，结果符合要求。没有发生到供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据：图纸

查电缆连接器过程检验：

查 2024 年 12 月 12 日质检员吕雪明对当日操作工叶继勇生产的电缆连接器半成品进行首检，抽检数量 16 只。主要检测半成品的要求尺寸和实际尺寸是否相符，检查结论：与图纸一致，半成品均合格。

查波导连接器过程检验：

查 2025 年 04 月 07 日质检员吕雪明对当日操作工叶继勇生产的波导连接器半成品进行首检，抽检数量 50 只。主要检测半成品的要求尺寸和实际尺寸是否相符，检查结论：与图纸一致，半成品均合格。



3、成品（出厂）检验：记录：

电缆连接器成品检验记录：

查 2025 年 3 月 12 日电缆连接器的成品检验记录，主要检查连接器表面是否光滑，不得有锈蚀、裂纹或其它机械损伤，电镀绵绵无露底。插针的头部莹钝滑。标志的基本内容应齐全、牢固。同一型号插针连接器和插孔连接器能互相连接等。还进行接触电阻、绝缘电阻、电压阻波比、连接器材料、耐压、低温试验、高温试验等一系列检验。充气嘴盖密封试验:充气压力为:30kpa，保持 3min 无气泡逸出。

波导连接器（免调式椭矩转换器）出厂检验记录：

查 2025 年 3 月 2 日波导连接器的产品检验记录：1、外观:产品外观要求光洁，无划伤、裂纹或其它机械损伤并且无零件漏装错装；表面镀层光泽均匀，无黑斑、露底及剥落现象。2、外形尺寸与连接部位尺寸，是否与图纸尺寸相符。

3、密封试验：充气嘴盖密封试验:充气压力为:30kpa，保持 3min 无气泡逸出。充气嘴盖密封试验:充气压力为:30kpa，保持 3min 无气泡逸出。

成品出厂检验报告详见附件。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；

交付后产品，如有发生时采取换货的方式处理；

公司生产过程中产生的不合格品直接报废处理或降级处理。批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

查由综合部组织各部门于 2024 年 11 月 30 日对天津中环安讯达科技有限公司、中国电子科技集团公司第二十三研究所等家企业进行顾客满意度调查，完成《顾客满意调查分析》。综合得分 96 分。评价结论：本次调查了自公司体系运行至今的合作顾客，据顾客回馈反应，在售后服务服务人员态度方面得分较低，但由于产品质量较好，产品开发及时，客户整体满意度较高。在之后的工作中，要加强在生产过程中的巡检，对出货产品严格检查，保证质量，并对销售部员工进行销售规范培训，规范售后话术与态度。同时我们将继续严格按照质量管理体系做好工作，为顾客服务好。

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

公司有《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

2024 年 12 月 10 日进行了质量体系内部审核，按 GB/T19001-2016 的要求建立了质量管理体系。审核共发现 1 项不合格项：

查生产部对不合格产品区域没有进行标识，不符合 GB/T 19001-2016 8.5.2 条款的规定。不合格类型：一般不符合

提供有以下内审的资料：



——《2024 年内部审核实施计划》，批准： 叶未平 。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，

——本次内审发现 1 项不合格。

查《不符合报告纠正措施计划表》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行。

查《培训及效果确认记录》，对不符合的纠正措施有效性进行了验证。

——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。

内审结论：我司于 2024 年 12 月 10 日对公司 ISO90012015 标准进行了一次内部审核，共发现轻微不合格项 1 个，涉及公司生产部门。通过这次内部审核可以看出，我司质量管理体系运行正常，内审结果证明我司质量管理体系是有效的、充分的、适宜的，可以顺利通过本次的首次审核，同时本次内部审核的策划、组织、运作是成功的。

改进建议：后续体系推进与维护过程中，关键要对各部门实施效果进行跟踪，对不符合项已关闭。

面谈内审员吕苏青、吴咸恩，发现对其管理体系标准的建立、运行、内审理解不够，缺少有效的培训，能力存在不足，在Q7.2条款开具了不符合。

查策划有《管理评审程序》，内容符合标准要求。

查《管理评审计划》，计划于 2024 年 12 月 25 日召开管理评审会议。经查，已按计划时间于 2024 年 12 月 25 日实施了管理评审。查见管理评审计划、管理评审输入资料、管理评审报告、管理评审会议签到表、改进计划等资料。

管理评审参加人员：总经理，管代及各部门负责人。

查管理评审输入主要包括：

- a) 以往管理评审所采取措施的实施情况；
- b) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- c) 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：

顾客满意和相关方的反馈；

质量目标的实现程度；

过程绩效以及产品和服务的符合性；

不合格以及纠正措施；

监视和测量结果；

审核结果；

外部供方的绩效。

- d) 资源的充分性；



e) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；

f) 改进的机会。

管理评审改进建议：对员工再次进行体系标准培训，建议在 2024 年 12 月底集中组织培训学习，加强员工的管理体系标准的培训，加深员工对管理体系标准的深入了解。

查《培训记录》，2024 年 12 月 27 日，由综合管理部组织进行了管理体系标准的培训，参加人员：叶未平 吕苏青 吴咸恩 叶冕 叶文胜 陈兆国 陈芬平 吕雪明 孙赛玲 叶继常 王莉云、梅光辉 邵 掌 珠 叶继邓 叶未贝 朱泽赠 叶邦敏 祁郦峰 梅方元 吕尚辉。培训内容包括 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准条款及其理解，本公司体系文件相关内容，包括文件控制、过程控制、产品检验、纠正措施等，并对培训效果进行了评价，总经理进行监督。

管理评审结论：从现阶段来看，本公司建立的体系文件是适用于企业体系运行的，资源投入充分、有效，生产和服务过程控制有效，内审有效，体系运行适宜、充分、有效，能满足顾客的要求和法律法规的要求。

质量全管理体系运行基本符合标准要求。

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）：

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。

企业生产经营场所占地面积 6572 m²，建筑面积 2719 m²，其中办公场所面积 600 平米，车间 1900 平米，仓库 200 平米。

提供了设备台帐，主要生产设备：数控车床、卧式车床、万能摇臂铣床、智能加工中心、卧式锯床、精密仪表车床、台式钻床、攻丝机、砂轮机、抛光机、冲床等



主要检测设备为带表卡尺、游标卡尺、千分尺、数显卡尺、光滑环规、耐压测试仪、直流低电阻测试仪、压力表、量块。

公司目前工作人员 20 人，管理人员 3 人。

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。

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:

质量管理体系文件由综合办公室组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，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。综合部根据质量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，综合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

电缆连接器、波导连接器的生产

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，（三门伟业光电通信器材有限公司）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:柳芳



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。