

项目编号：20357-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：江西波星实业集团有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：文波

审核组员（签字）：林郁

报告日期：2025年05月29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：文波

组员：林郁



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	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	
				2022-N1EMS-2257737	
				2023-N1OHSMS-2257737	
B	林郁	组员	审核员	2023-N1QMS-1263773	22.03.02
				2022-N1EMS-1263773	22.03.02
				2024-N1OHSMS-1263773	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄竞男、李真格等	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、环境管理体系、职业健康安全管理体系）初审 再认证

第 1 次监审 特殊审核 其他

认证后，进行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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》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：汽车电涡流缓速器总成技术要求及台架试验方法QC/T 789-2017、《GB/T6414-2017铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量的限值要求》、《GB/T 3077-2015合金结构钢》、《JB/T10254电动工具用单相串励电动机定子转子技术要求》

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05月28日上午至2025年05月29日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月01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）：

E:缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产

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：江西省上饶市鄱阳县鄱阳田畈街镇工业园区

办公地址：江西省上饶市鄱阳县鄱阳田畈街镇工业园区

经营地址：江西省上饶市鄱阳县鄱阳田畈街镇工业园区

多场所地址：

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）

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（0）项，涉及部门/条款：

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： 年 月 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

开出建议项 1 项，后续审核关注。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 6 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进建议现的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、排污登记回执等

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量、环境、职业健康安全管理体系运行和认证活动支持，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，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力存在不足、等，存在一定的质量、环境、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

企业已经制定质量、环境、安全方针，具体包含在《管理手册》，

精益求精、追求卓越，让客户满意是我们永恒的主题。

污染预防、遵章守法、节能减排、爱护环境

公司方针近一年度无变更，方针适宜于公司现状，在管理手册中明确，通过文件发放，使员工获知，适用时提供给相关方。并以方针为框架，建立了公司管理目标：



==》质量目标：

产品交付顾客验收不良率≤1000PPM；

准时交付率 100%；

顾客满意度达 90%以上；

产品一次交验合格率 99%

==》环保安全目标：

固体废弃物分类管理，处理率为 100%；

重大火灾事故为 0；

员工重大责任伤亡率为 0

策划了“2024 年、2025 年度目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，

介绍说按季度进行考核，查见考核表 2024 年 4 月-2025 年 3 月考核情况，各部门进行了分解，考核结果显示所有目标均已完成。

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）

面谈管代：张星

营业执照：江西波星实业集团有限公司；历史名称：江西波星机械泵阀制造有限公司；

统一社会信用代码：9136112872774211XK

成立日期：2001年05月29日 有效期：2001年05月29日至 2031年05月28日。

法人代表：张津梁，公司注册资本6000万。

注册地址：江西省上饶市鄱阳县鄱阳田畈街镇工业园区

生产经营地址：江西省上饶市鄱阳县鄱阳田畈街镇工业园区

经营范围：一般项目：汽车零部件及配件制造，铁路机车车辆配件制造，集装箱制造，电机及其控制系统研发，计算机软硬件及外围设备制造，黑色金属铸造，机械零件、零部件加工，技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广，机械零件、零部件销售，工程管理服务，普通机械设备安装服务，企业管理咨询，货物进出口，汽车销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

营业执照，近一年度无变更；公司生产产品未进行变更，

公司组织机构设置为：综合管理部、物料采购部、市场营销部、财务管理部、生产制造部、技术工程



部、质量管理部等；查看花名册现有39人（查看到社保缴费人数9人，公司人员随订单变化人员略有变动）。

企业租用厂地进行生产,生间车间1个，仓库1个，总面积约3000平方米。

查见办公楼1栋，共4层，约1300平方；1层主要是前台，其他区域集团公司其他产业另用，2层办公，主要是综合管理部、副总办公室、总经理办公室等，3层办公，主要有财务管理部，其他区域集团公司其他产业另用等；4层为会议室及展厅；

公司员工有配置有员工食堂1栋1层，共约120平方，工作人员在食堂吃中饭（约30-40人左右），住在员工宿舍的人员晚餐在食堂吃饭（约10人左右）

公司办公车间与办公楼约有1000米作业；

介绍说，只有白班工作，偶然订单较多，安排晚上上班至21时，无两班倒、三班倒作业。

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、保持和改进质量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。

企业在策划建立质量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质量目标和要求、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。

经检查，该组织策划了实现流程图，

公司从事缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产等。

部门负责人介绍说，主要按客户的需求，参考国家/行业标准：主要是汽车电涡流缓速器总成技术要求及台架试验方法 QC/T 789-2017、滚动轴承 汽车缓速器用轴承 JB/T 13351-2017、汽车电涡流缓速器总成技术要求及台架试验方法 QC/T 789-2017、《GB/T6414-2017 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量的限值要求》、《GB/T 3077-2015 合金结构钢》、《JB/T10254 电动工具用单相串励电动机定子转子技术要求》。

查见编制了相应的过程文件：编制了《机械加工工艺控制》《生产工序作业指导书》、《过程检验规程》等指导产品生产和确定产品的接收；

查见编制了相关产品的工艺流程如下：



缓速器由转子和定子组成，经企业介绍企业是发转子和定子散件，组装由客户组装；

转子定子加工工艺流程

来料检验——粗车——精车——钻孔——镗孔——精车大外圆——打磨——静平衡——动平衡——成品检验——包装——入库

车桥悬挂金属零部件（平衡梁）加工工艺流程

来料-钻孔——攻丝

明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品交付顾客验收不良率≤1000PPM；；顾客满意度达 90%以上；，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

主要设备有：立式加工中心、数控立式车床、立式车床、立式加工中心、数控机床、普通车床、大立铣、摇臂钻床、多轴钻床、万能铣床、立式铣床、龙门铣床、十字工作铣床、镗床、平衡机等；

主要计量仪器有：光谱仪、电伺服万能试验机、硬度计、三坐标测量机、带表游标卡尺、数显卡尺、游标卡尺、圆弧游标卡尺、游标深度卡尺、外径千分尺、公法线千分尺、内测千分尺、内径量百分表等；

特种设备：叉车 1 台 3T；查见检验报告，编号：E-ZDNC20240062, 检验日期 2024 年 1 月 4 日，检验机构：上饶市特种设备监督检验中心。

储气罐 1 个：简单压力容器：

安全阀校验报告编号：CJ-AOF-SZ-250528107，日期：2025 年 5 月 28 日，校验机构：广东承检质量技术有限公司，

压力表检定证书，编号：GFJGJL1001254105893，日期：2025 年 5 月 28 日，校验机构：深圳中航技术检测所有公司。

安全环保设施包括：灭火器、消防栓、个体防护用品、垃圾桶等；

公司按照制定的来料检、粗车、精车、钻孔、镗孔、精车大外圆、打磨、静平衡、动平衡、成品检验包装等作业指导书及相应的安全操作规程等文件，对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

经确认外包过程：计量器具的校准、物流运输过程；

策划的输出适合于组织的运行。

公司主要缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产。

介绍说缓速器金属零件（包括转子、定子）订单占大多数。

公司依据客户订单，下达生产计划。

现场查看到小黑板上生产通知：

图号为 SZZ72065 的内转子 240 件，

图号为 SZZ72066 的外转子 240 件

。。。。。

生产负责人李真格介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。



为生产过程提供了适宜的设备及环境。

配备了胜任的人员，员工进行培训上岗，特种作业人员持证上岗。查见人员叉车证，周义，N1，有效期 2027 年 8 月，鄱阳县市场监督管理局。

缓速器由转子和定子组成，经企业介绍企业是发转子和定子散件，组装由客户组装；

转子定子加工工艺流程

来料检验——粗车——精车——钻孔——镗孔——精车大外圆——打磨——静平衡——动平衡——成品检验——包装——入库

车桥悬挂金属零部件（平衡梁）加工工艺流程

钻孔——攻丝

关键过程为动态平衡检验，提供了关键过程确认清单；

生产负责人介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用工装、夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。

生产负责人介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，2 小时内积极响应、24 小时内提供解决方案，解决方案一般为退换货或是让步接收等；

现场查看各类产品关键工序控制情况：

1. 粗车工序：

生产产品图号为 101010049 的前转盘，生产设备普车，通过调整设备切削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $197 \pm 0.2\text{MM}$ 。现场有图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：方世明。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 25pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。粗车后产品直接转入下一工序精车；

生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备普车，通过调整设备切削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $\phi 500 \pm 0.5$ ， $\phi 540 \pm 0.5\text{MM}$ 。现场有生产下料单、图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：徐先将。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 25pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。粗车后产品直接转入下一工序精车；

2. 精车工序：

生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备数控立式车床，通过调整设备切削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $\phi 128 \pm 0.035\text{MM}$ 。 $\phi 42 \pm 0.035\text{mm}$ ，现场有生产下料单、图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：占立华。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 50pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。

生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备数控立式车床，通过调整设备切削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $\phi 42 \pm 0.035\text{mm}$ ，现场有图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：占立华。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 50pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。

3. 钻孔工序：



生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备多轴钻床，钻 4 个 $\phi 14.5$ 的孔，通过调整设备钻削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $\phi 14.5\text{MM.}$ ，位置度 $\phi 0.15$ 。现场有图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：吴文华。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 20pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。后产品直接转入下一工序攻丝

4. 攻丝工序：

生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备摇臂钻，尺寸 M16*1.5，现场有图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：周嘉中。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 50pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。

5. 镗孔工序：介绍说 SZZ72065 的内转子零件没有镗孔工序，故当天未有生产。

6. 精车大外圆工序：

生产产品图号为 SZZ72065 的内转子，生产设备数控立式车床，通过调整设备车削三要素控制进给量，本工序关键尺寸 $\phi 540 \pm 0.046\text{MM.}$ ，现场有图纸、实测尺寸相一致，工艺相符合。作业员：周嘉中。介绍了工序加工过程，工艺控制要求，产品过程稳定，现完成生产 30pcs 部品，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。粗车后产品直接转入下一工序精车大外圆；

7. 打磨工序：

现场查见员工倪水明正在打磨图号为 SZZ72065 的内转子，本工序技术要求将产品四周锋边打磨掉，锐角打钝；现场确认打磨后的产品符合技术要求；

8. 静平衡工序：

现场查见员工孙水团正在对 SZZ72065 的内转子做静平衡，把工件固定在平衡芯轴上，转子盘在平衡导轨上自由摆动，取摆动停下次数最多、垂线向下的方向标记 A（不平衡位置），同时在反方向标记 B（配重位置），采用磁铁粘在 B 处，达到静平衡效果，后通过计算加上磁块的重量来确定 A 侧的切削量，加工后重新检测直至产品摆在静平衡支架上无摆动；

9. 动平衡工序：

现场查见员工孙镜照正在对 SZZ72065 的内转子做动平衡，先清理转子盘内空毛刺与油污，将动平衡芯轴安装在转子盘内孔上，使用铜棒敲紧固。选择平衡程序，用吊车将转子组件吊上平衡机支架，打紧张紧轮，保证传感器能感应到转速。启动电机，测试转速控制在每分钟 620-630 转之间，待不平衡量及角度稳定不变后按“停止”键，转盘完全停止后找到屏幕显示位置与转盘对应点，使用摇臂钻对外圆钻孔去重，相邻两孔间距不小于 10mm，钻孔深度小于 35mm，现完成生产 47pcs 件，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。

10. 包装工序：查看到现场打包机正在包装转子和定子产品，使用包装材料有：纸皮、缠绕膜、打包带等，操作工：吴海明等；

11. 现场有焊机，未操作，经生产负责人介绍电焊主要是用来处理铸件质量缺陷毛坯砂眼的，由铸造厂派人员来操作，使用频次非常低。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。



目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 97分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行规定了，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更时考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

变更的控制：生产工艺自上次审核以来，未发生变更。。

产品和服务的设计开发过程：

公司主要进行：缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的设计；其中缓速器金属零件公司生产是指转子和定子支架，车桥悬挂金属零件公司生产的是平衡梁；所以公司产品设计主要是包括转子、定子支架和平衡梁；

经制造部经理介绍说，公司的设计开发程序较为简单，设计开发流程为：客户需求→设计图纸→出产品工艺和控制计划→审批确认→组织样品和小批生产→检验→发客户确认→固化图纸和工艺→批量生产；

公司按已设计好的产品进行生产，各新产品主要是结构、形位尺寸等不同，工艺生产过程、生命周期内相关环境因素、危险源基本无变更；主要是按客户的需要，进行相关尺寸和外形结构设计，经确认符合要求后，组织生产销售。

抽查到固定支架（规格：101020024）产品相关设计资料。

查见《产品市场调研和立项申请单》，列有名称、数量、规格型号、顾客名称、来源、开发要求或顾客要求、开发结论：同意开发。评审时间：2024年4月2日，评审：张涛、高占杰、张津梁等；评审结果：同意。

查见《项目可行性评审报告》对固定支架项目技术可行性、生产规划、生产能力、成本、盈亏分析等进行研究，结论可行，

《设计开发可靠性质量目标》确定了设计目标包括铸件要求、表面要求、公差、硬度、尺寸、产能、成本等。总经理张津梁。2024年4月8日。

查见《设计开发输出清单》包括：零件图、生产工艺及包装设计、过程作业指导书、机加工工艺表、包装规范及指导书、检测设备清单、设备工装量具清单、过程流程图、样件、试装件、原材料分供方清单等，项目负责人张涛、孙镜红，评审时间：2024年5月28日，评审结果：同意

查见《设计开发评审报告》及评审结果，项目负责人张涛，评审小组：总经理：张津梁、物料采购部：虞芳芳、生产制造部：李真格、市场营销部：詹清霞、质量管理部：高占杰；评审时间：2024年3月23，



评审结果：同意

查见《设计开发验证报告》，对固定支架铸件、表面、硬度、尺寸、等方面进行了验证，结果符合图纸要求。验证人：时良忠、李真格、张涛、高占杰。

查见《设计开发确认记录》，对固定支架制造过程、工艺流程、PFMEA、作业指导书、平面布置、人员能力资格、及其他要求进行确认，确认结果：满足要求，可以投入批量生产，按 PPAP 流程报顾客批准。评审时间：2024 年 7 月 26 日，评审人：高占杰、张涛、孙镜红

查见《产品质量策划总结和认定》，对固定支架尺寸、外观、性能、量具、过程检测、包装、发运等方面进行总结认定，结果可行，认定人：技术部张涛，质量高占杰、生产李真格、采购虞芳芳、销售詹清霞、办公室黄竞男，时间：2024 年 7 月 31 日。

查见《APQP 试生产阶段评价报告》按试生产作业、测量系统分析评价、初始过程能力研究、生产件批准、样品送样和确认、生产确认试验、包装评价、制定生产控制计划、质量策划认定等新项目 APQP 开发计划完成。确认人：总经理张津梁。时间 2024 年 7 月 31 日。

产品设计开发过程中及时进行了数据和图纸备份保存。提供的设计开发资料还有产品材料用量规格表、产品防错一览表、工装模具冶具配置需求表，工装夹具跟踪评审验收记录、模具工装验证报告、产品/过程质量体系检查表、质量控制计划、理化性能证明书、成品尺寸检验报告等。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

产品的放行：

依据产品检验标准、技术要求，对产品进行来料验收、生产过程巡检、出货前成品检验，合格后进行放行。

（一）原材料检验，检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。

提供来料检验报表：

1.2025年1月5日，来料756/767转子，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料44件，不良9件，

2.2025年1月7日，来料35/36转子，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料56件，不良10件，

3.2025年1月10日，来料49/51转子，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料68件，不良13件，

4.2025年1月15日，来料756/757转子，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料60件，不良12件，

5.2025年1月17日，来料KA312定子支架，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料36件，不良6件，

6.2025年1月20日，来料35/36转子，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料53件，不良12件，



7.2025年3月17日，来料A6-07-1平衡梁，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料146件，不良1件，

8.2025年4月3日，来料A3-06上板簧，检验内容：沙孔、铸瘤、表面、字体、缺料、其他等，来料49件，不良1件。

介绍说毛坯原材料成分及性能会委托江西波特尔汽车配件制造有限公司检测。

另查见平衡梁（车桥悬挂金属零件）的理化性能证明书，材料牌号ZG270-500；规格型号HS24XA6-07-1，包括对化学成分、机械性能、冲击试验、布氏硬度的检测数据，客户：广东何氏协力机械制造；报告编号250118001

上板簧座、平衡梁支架、ROR托架（车桥悬挂金属零件）的理化性能证明书，材料牌号：ZG270-500，规格型号HS24XA3-06/HS24XA3001-07-1/HS-SJ-0339(N)，包括对化学成分、机械性能、冲击试验、布氏硬度的检测数据，客户：广东何氏协力机械制造，报告编号：250111001；

转子（缓速器金属零件）的理化性能证明书，材料牌号：ZG12CrMoV,规格型号：KAS0600Z37400，包括对化学成分、机械性能、冲击试验、布氏硬度的检测数据客户广州科奥机电科技有限公司，报告编号：250320001

内转子、外转子（缓速器金属零件）的理化性能证明书，材料牌号：ZG12CrMoV，规格型号：SZZ50035/SZZ50036，包括对化学成分、机械性能、冲击试验、布氏硬度的检测数据客户泰乐玛汽车制动系统（上海）有限公司，报告编号：250324001

定子支架（缓速器金属零件）的理化性能证明书，材料牌号ZG230-450；规格型号KA2800D01002；客户：广州科奥缓速器有限公司；报告编号2401018001

左右转子盘（缓速器金属零件）的理化性能证明书，材料牌号ZG12CrMoV；铸件名称：左右转子盘，包括对化学成分、机械性能、冲击试验、布氏硬度的检测数据，客户：凯迈（洛阳）机电有限公司；报告编号250120001。

（二）各工序按过程控制及检验要求标准执行，主要是尺寸要求，外观要求等检验，保留巡检记录，抽见：

巡检记录表——2025年3月25日，巡检内容：

35型转子抽样1件粗车工序要求外圆 ϕ 485，实测 ϕ 490，

36型转子抽样1件粗车工序要求外圆 ϕ 485，实测 ϕ 490，

35型转子抽样1件精车工序要求环外径 ϕ 183+0.46，实测 ϕ 183+0.2，环外圆 ϕ 226-0.046，实测 ϕ 225.97，跳动0.05，实测0.05



巡检记录表——2025年4月22日，巡检内容：

756/757型转子抽样1件粗车工序要求外圆 ϕ 485，实测 ϕ 490

35型转子抽样1件粗车工序要求外圆 ϕ 485，实测 ϕ 490，

36型转子抽样1件粗车工序要求外圆 ϕ 485，实测 ϕ 490，

648/649型转子抽样1件精车工序要求环内径 ϕ 183+0.046，实测 ϕ 183+0.2，环高度17.5±0.05/77.5±0.05，实测17.5/77.5，跳动0.05，实测0.05

756/757型转子抽样1件精车工序要求环外径 ϕ 183+0.46，实测 ϕ 183+0.2，环外圆 ϕ 226-0.046，实测 ϕ 225.97，跳动0.05，实测0.05

巡检记录表——2025年3月22日，巡检内容：

A6.07.01型上板簧座抽样1件镗孔工序要求孔径26.5，实测26.6，铣面77.5，实测77.7，

756/757型转子抽样1件钻孔工序要求孔径12.5，实测12.5，

提供制造过程巡检数据统计表：

2025年4月巡检：

- 1、 A3-06上板簧座，镗孔尺寸26.5、100、150
- 2、 KAS28定子支架，铣面钻孔尺寸：63、22、25、5、 ϕ 180、15
- 3、 0121固定支架，铣面尺寸3-0.5、436（+0.1，+0.02）
- 4、 KAS12定子支架，镗孔尺寸 ϕ 125（+0.012，-0.028）

。。。。。

（三）成品检验：检验依据产品检验标准，提供了如下成品检验记录：

抽查:2025年2月28日出厂检验报告

产品名称：平衡梁支架(车桥悬挂金属零件)

规格型号：HS24XA6-07-1

检验项目：外观、长度356.5，宽度111、108、150、135，中心距47.5、113、87.2、85、196，孔径2- Φ 14、中心距233.2，外径 Φ 76，厚度48、16、12、11，宽度86、86、粗糙度Ra12.5等.

出货数量200件，抽检数量5件

检验结论：合格 检验员：刘贤浜

附理化性能证明书。

抽查:2025年2月28日出厂检验报告



产品名称：外转子（缓速器金属零件）

规格型号：SZZ50035

检验项目：外径 $\Phi 485 (+0.5, -0.5)$ 、 $\Phi 4229 (0, -0.5)$ 、 $\Phi 226 (0, -0.046)$ ，内径 $\Phi 183 (0, +0.046)$ 、高度6、 50.5 ± 0.05 ，厚度 20 ± 0.5 、14（-0.5，+1），孔径4- $\Phi 12.5$ ，分度圆 $\Phi 204$ ，同心度 $\Phi 0.15$ ，平行度0.05，垂直度0.03，粗糙度3.2、6.3、12.5，晶粒度要求大于等于6级，

出货数量200件，抽检数量5件，

检验结论：合格 检验员：刘贤浜，

附理化性能证明书。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

==》基础实施管理

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括：

主要设备有：立式加工中心、数控立式车床、立式车床、立式加工中心、数控机床、普通车床、大立铣、摇臂钻床、多轴钻床、万能铣床、立式铣床、龙门铣床、十字工作铣床、镗床、平衡机、吊机等；

主要计量仪器有：光谱仪、电伺服万能试验机、硬度计、三坐标测量机、带表游标卡尺、数显卡尺、游标卡尺、圆弧游标卡尺、游标深度卡尺、外径千分尺、公法线千分尺、内测千分尺、内径量百分表等；

特种设备：叉车1台3T；查见检验报告，编号：E-ZDNC20240062，检验日期2024年1月4日，检验机构：上饶市特种设备监督检验中心。

储气罐1个：简单压力容器：

安全阀校验报告编号：CJ-AOF-SZ-250528107，日期：2025年5月28日，校验机构：广东承检质量技术有限公司，

压力表检定证书，编号：GFJGJL1001254105893，日期：2025年5月28日，校验机构：深圳中航技术检测所有公司。

安全环保设施包括：灭火器、消防栓、个人防护用品、垃圾桶等；

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。

查见“设备清单”，明确了设备名称、型号规格、数量等。

查见每日设备状态点检记录，点检内容有检查内外部及外围环境、检查数控系统有无报警、检查安全门及急停按钮是否有效、有无异响、漏油等，有责任人、点检人签名；

查见3月份数控车床、摇臂钻床、加工中心、车床维护保养记录，保养项目给设备主轴、进给轴、进给刀架等加注润滑油；



每年对设备进行一次大保养，现场查见2024年度设备大保养记录，抽

2024年4月3-6日对数控立车大保养，保养内容：刀架横梁、立柱、导轨、液压润滑、传动箱、电气、精度等，

2024年5月16-18日对摇臂钻床大保养，保养内容：床头部分、夹紧部分、精度、冷却部分、安全部分等，

2024年7月5-7日对立式铣床大保养，保养内容：床身、主轴箱、工作台机升级台、工作台变速箱、润滑、电气、精度等。

查到设备维修验收单，抽：

1、2025年5月26日，立式加工中心，编号：VMC850B，2#机，机械手设备损坏，更换配件；

2、2025年5月16日，吊机，编号：9号机床吊机，开关损坏，更换开关。

现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。

2、查特种设备：

企业有使用叉车1台，查见年度检测报告及司机驾驶证；查见人员叉车证，周义，N1，有效期2027年8月，鄱阳县市场监督管理局。

储气罐1个，简单压力容器，提供了安全阀和压力表的检测报告；

基础设施管理基本符合要求。。

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了监视和测量设备，抽查监视和测量设备的校准证书，有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

1、直读光谱仪，规格型号M5000，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0027，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

2、电伺服万能试验机，规格型号WES-6000B，校准时间：2024年7月19日，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；；

3、电子布氏硬度计，规格型号HBE-3000A，校准时间：2024年7月19日，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；；

4、公法线千分尺，规格型号(175-200)mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0023，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

5、内测千分尺，规格型号(175-200)mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0007，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

6、外径千分尺，规格型号(75-100)mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0012，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

7、游标卡尺，规格型号(0-300)mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0037，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；



8、游标深度卡尺，规格型号（0-200）mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0053，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

9、带表卡尺，规格型号（0-150）mm，校准时间：2024年7月19日，证书编号：J202407090727A-0032，校准机构：广电计量检测集团股份有限公司；

10、三坐标测量机，规格型号G90C-876，校准时间：2024年8月10日，证书编号：GC241122028，校准机构：深圳广测检测技术有限公司；

11、安全阀校验报告，型号：A27W-16T 25mm，证书编号：CJ-A0F-SZ-250528107，日期：2025年5月28日，校验机构：广东承检质量技术有限公司，

12、压力表检定证书，型号规格：（0-1.6）MPa，证书编号：GFJGJL1001254105893，日期：2025年5月28日，校验机构：深圳中航技术检测所有公司。

公司使用监视资源由主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。

查看监视测量设备使用、储存均符合要求，现场查看钢卷尺无损坏，外观完好。

目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

==》销售过程控制

查阅管理手册，其中明确了产品和服务的要求，包括：顾客沟通、与产品和服务有关要求的确定等要求；

产品的实现过程策划主要由市场营销部负责人负责完成，过程策划包含了缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的销售所需要达到的质量目标和要求。

市场营销部负责人介绍沟通方式，主要是电话、资料传递、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

介绍说，主要同客户沟通需求，签订订单、合同等，采购原材料，进行加工检验合格后销售，运至客户处，客户进行验收交付及使用。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。公司主要确认客户需求后，拟制定生产计划、绘制产品图纸等指导生产作业控制。

抽查见销售合同/销售订单：

2024.8.27——销售订单——需方：泰乐玛汽车制动系统（上海）有限公司——销售产品：F2400转子、F2400下转子、外转子、内转子（缓速器金属零件）等；

2024.8.13——销售订单——需方：广东何氏协力机械制造股份有限公司——销售产品：上板簧座毛胚、平衡梁、托架（车桥悬挂金属零件）等；

2025.2.19——销售订单——需方：广东何氏协力机械制造股份有限公司——销售产品：平衡梁支架（车桥悬挂金属零件）等；

上述合同明确了名称、规格型号、数量、价格、质量、交期、运输、付款方式等要求，经过合同评审后，签订合同，双方盖章（部分为电子件传递盖章扫描）。

业务部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。



介绍说，根据合同或者销售确认单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，运到客户指定的地点，客户验收合格后签收；

顾客财产：

介绍说，顾客财产主要为顾客的个人信息等，由销售人员做好顾客信息保密工作。公司对顾客相关信息做相关保密规定。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

售后服务：

介绍说，产品交付后，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则退换货处理。

公司组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：运输主要为公司联系物流运输公司进行运输，介绍说由公司车间仓储人员安排上车，经确认符合要求后，出车至客户处，客户安排人员下车，并在送货单上签收。

2) 装卸活动：发货期间，介绍说，按发货清单上出货产品名称，清点出货规格数量，由车间仓储人员通过收到叉车运送至出货区域并摆放整齐，装完后使用安全绳固定，检查符合要求后，通过微信群告知市场营销部、客户人员知悉，发货情况。

审核期间，介绍说，无发货过程。

3) 交付的地点及验收：

公司生产的产品经业务员联系客户，客户收到货后，根据发货清单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后填写在发货单并签字确认。

抽查近期出货情况：

2025年3月4日——出货：F2400转子、F2400下转子、外转子、内转子等——客户签收

序号	产品名称	规格型号	单位	数量	订单号	备注
1	F2400转子	VB514756	件	20	POR2401259	
2	F2400下转子	VB514757	件	20	POR2401259	
3	F2400转子	VB514756	件	60	POR2401445	
4	F2400下转子	VB514757	件	60	POR2401445	
5	外转子	SZZ50035	件	60	POR2500077	
6	内转子	SZZ50036	件	60	POR2500077	
合计				280		

收货单位经手人：陈琳 运输人员： 电话号码： 发货车号： 发货人： 日期：2025年3月4日

说明：1. 收货单位经手人必须验收清点，签字确认，否则无效。

制单：陈琳 审核： 发货人： 日期：2025年3月4日

另见：2024年10月8日——出货：中轴承座、平衡梁支架、托架、ROR托架、中支架等——客户签收 查变更的控制：

经与销售部门沟通，按订单要求进行生产并发货，如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，



经了解，基本无变更情况发生。

==》采购管理

编制有：《采购控制程序》，规范采购、供应商管理相关流程

公司主要采购原材料有：铸造毛坯、缓速器配件等；

查见“合格供方名册”：主要供应商如下：

公司主要采购原材料为铸造毛坯、缓速器配件等

提供了各原材料的合格供应商名册，登记了经评价合格的供应商的原材料名称、联系人电话、地址等信息，主要供应商有2家：

江西鄱星特种精密铸造有限公司 铸造毛坯等

江西波特尔汽车配件制造有限公司 缓速器配件等

查见“供方调查评价表”，抽见对上述供应商进行了调查评价：

明确了调查内容包括工商注册文件及相关资质证明、生产设备、生产场地及环境设施、技术力量和职工素质、有长期可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货交付要求、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、其他等方面；评审结论为列入合格供方名录。

未包含环境、和职业健康安全相关要求，同企业负责人进行了交流沟通，后续改善。

提供采购合同\采购订单\入库单等，抽见：

江西鄱星特种精密铸造有限公司——前转盘、后转盘、外转子、平衡梁支架、前转盘、后转盘、左转子盘——2025.01.20

江西鄱星特种精密铸造有限公司——定子支架、内转子、外转子、前转盘、后转盘、定子支架、顺转子、逆转子、右转子盘等——2024.10.25

江西波特尔汽车配件制造有限公司——固定支架——2025.03.12

江西波特尔汽车配件制造有限公司——上板簧座、中轴承座、固定支架、固定支架、中轴承座——2024.10.09

注明名称、型号、数量等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分。

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任；有部分个人供应商长期业务往来（如包材等），质量稳定，通过电话微信下单，等采购物资送到后，验收无误办理入库单，并签字确认；

各原材料检验合格后入库，提供采购进料检验报告，采购产品按标准进行检验，具体详见质量管理部8.6审核记录。

外包过程：计量器具的校准和产品物流运输过程，

计量器具的校准，寻找有资质机构进行校准。

产品物流运输过程：主要供方有两家；一是江西省光极速物流运输有限公司，查见货物运输合同，合



同有效期：2025年1月1日——2025年12月31日。另一个是景德镇市南北物流有限公司，提供有合同，有效期至2025年12月31日；介绍说长期合作，及时送至，未有质量、环境、安全事故。。

合规性评价情况：2025年3月25日对法律法规的合规性进行了评价，评价结果：公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况：

管理体系目标按季度进行考核，抽查到2024年4月-2025年3月统计的目标考核记录，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。

综合管理部定期检查安全、环保情况。

查“环境安全运行检查记录”，每月检查，抽见：

提供了2024年8月至2025年5月各月环境安全检查记录，检验项目包括有生产/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员持证上岗，是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。检验结果进行了记录，对不符合情况，进行了整改，出具了整改记录，持续改善。

查见企业安全管理人员、主要负责人（詹清霞、张涛），的培训合格证书，发证日期：2024.08.22。



查见编号：YH2408004056 三废监测报告，委托单位：江西波特尔汽车配件制造有限公司（出租方）；检测项目：废气、噪声，检测机构：南昌宇环检测技术有限公司，检测结果：合格，报告日期：2024.9.20，见附件。

抽查企业“工作场所职业危害因素检测报告”，报告日期2024年6月3日，检测机构：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司，各项检测结果合格。

查职业健康检查报告：

抽查员工：

胡定申等——检查日期：2024年8月28——江西鄱阳湖医院——结论：未见职业病异常。

另抽查了段XX、程XX，未见职业病异常，见附件。

查见办公楼1栋，共4层，约1300平方；1层主要是前台，其他区域集团公司其他产业另用，2层办公，主要是综合管理部、副总办公室、总经理办公室等，3层办公，主要有财务管理部，其他区域集团公司其他产业另用等；4层为会议室及展厅；

公司员工有配置有员工食堂1栋1层，共约120平方，工作人员在食堂吃中饭（约30-40人左右），住在员工宿舍的人员晚餐在食堂吃饭（约10人左右）。食堂员工有体检合格证，食堂油烟经隔油装置处理后外排，废水经隔油池处理后排入工业园区管网。现场环境整洁，剩余菜饭定位存放，由附近居民运回农用



养鸡处理，未外排。

介绍说，公司大部分人员自行安排住宿，少数人在公司住宿。建有宿舍楼 1 栋，共 4 层，约 1400 平方；1 层未使用，2-4 层为宿舍，约有 10 人在公司住宿，宿舍为员工配置了床、柜子、卫生间、空调、热水器等，现场查看没有使用大功率电器的情况，基本干净整洁，设有垃圾桶垃圾收集，配有灭火器，定期由综合管理部检查 6S 情况。

经介绍，当地环保部门、安监部门会不定期到企业进行检查，未提出改善问题；无整改处罚情况发生。

公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。。

环境与安全的运行控制情况：

一、生活及办公区区的运行控制：

1、编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、应急预案等等。

公司提供了相关环评批复、环评验收、2009 年 12 月环评影响评价报告表、固定污染源排污登记等文件。查固定污染源排污登记 2025 年 3 月 13 日到期，督促企业及时登记。

2、废水管控：

公司废水为生活污水。

按“清污分流、雨污分流”原则建厂区排水管网，生活污水采用预埋式污水处理系统进行处理后排放。

3、废气管控：经现场及环评确认，缓速器金属零件、车桥悬挂金属零件的生产工艺过程无废气产生；

4、噪声管控：

噪声主要是机械设备运行时产生的，主要设备有钻床、打磨机、铣床等；采取合理布局、厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，员工按要求佩带手套、防护眼镜、耳塞等相关防护用品作业；

现场噪音不大，介绍未有相关投诉。

5、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；

生产过程中的一般固废，主要是粗车、精车、钻孔、镗孔、精车大外圆、打磨、静平衡、动平衡加工过程中产生废金属屑、废包装材料、空油桶和生活垃圾等；

生产过程中危废有切削液、废机油等；

经介绍说切削液在生产过程中一般都是循环使用，加水保证浓度，几乎没有废水，含油手套和抹布等废物给集团下子公司波特尔汽车配件制造有限公司使用。

公司与江西亚佑新型建材有限公司签订一般危废处置合同，主要为厂区内切削液、废机油、油烟净化产生废油清理。介绍说目前有少量机油，待到一定数量再转移。提供危废台账，显示目前在库废机油 7KG。

经介绍切削废料用于集团下的子公司鄱星特种精密铸造有限公司用作原材料使用；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，以旧换新，其他固废及生活垃圾放在门口



垃圾桶由环卫部门统一处理。

查见 2024 年 9 月 20 日，三废检测报告，检测结果合格，检测单位南昌宇环检测技术有限公司。报告编号：YH2408004056。介绍说因公司租用江西波特尔汽车配件制造有限公司厂房，故三废检测是以江西波特尔汽车配件制造有限公司名义检测的。

抽查企业“工作场所职业危害因素检测报告”，报告日期 2024 年 6 月 3 日，检测机构：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司，各项检测结果合格。

抽查员工体检，提供鄱阳湖医院 2025 年 3 月 7 日陈红、2024 年 8 月 10 日段训好、2024 年 8 月 28 日胡定申，鄱阳县拓港乡卫生院 2024 年 7 月 8 日程森明、南昌东湖瑞康健康体检中心 2024 年 5 月 9 日周海英体检报告，田街镇中心卫生院 2024 年 6 月 18 日黄春阳、未件明显职业禁忌。

提供了 2024 年 6 月至 2025 年 5 月环境安全检查记录表，废气排放，换气扇是否运转正常？固废管理，车间的物品放置是否符合安全规定？仓库物料储存状况有无安全隐患？能源资源消耗：废纸是否回收并二次使用？有无未关水龙头或水管漏水的？消防安全：灭火器气压是否正常？灭火器是否在保质期内？消防栓有无破损、异常？安全通道有无堵塞？检查结果未发现问题。

6、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约钢材等，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时钢板等还可以回收再利用。

8、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。

9、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、厂服、安全帽、护目镜、劳保鞋等劳保用品。

10、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

11、为主要长期员工交了社保，查见了交款证明。

12、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是垃圾处理、环保设施、消防设备、社保劳保用品、安全教育培训等。

13、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

生产部已经按照体系的要求进行策划控制。

巡查办公区、厂区：

企业生产地址位于江西波星实业集团有限公司，公司四周是其他企业，无重大敏感区，主要使用了 1 栋厂房/车间，共约 3000 平方），根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器、消防栓。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套、



安全帽等。

生产车间内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放，环保设施运行正常。

固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的切削铁屑及报废的产品，经介绍用于集团下的一个子公司鄱星特种精密铸造有限公司用作原材料使用；含油手套和抹布等废物给集团下子公司波特尔汽车配件制造有限公司使用，生产垃圾由相关部门处理。

噪声源主要来源于粗车、精车、钻孔、镗孔、精车大外圆、打磨、静平衡、动平衡等设备，安装了减震装置，消音器等，噪音影响不大。

粗车工序，观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、安全鞋、防护眼镜等，粗加工后的铁屑每天下班前收集然后由设备压成卷固定存放，符合要求

精车工序，观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、安全鞋、防护眼镜等，粗加工后的铁屑每天下班前收集然后由设备压成卷固定存放，符合要求

观察了其它生产加工工序，企业生产工艺相对简单均为机加工，加工后产生的废料均为铁屑；经询问员工知道一定的安全防护及应急知识，现场审核发现有部份岗位员工未按要求戴防护眼镜，已和员工进行沟通并做简单培训，立即改正。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好

查看配件仓库、所有配件摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；

经介绍说切削液在生产过程中一般都是循环使用，加水保证浓度，几乎没有废水，切削废料用于集团下的一个子公司鄱星特种精密铸造有限公司用作原材料使用；含油手套和抹布等废物给集团下子公司波特尔汽车配件制造有限公司垫产品使用。

厂区有配电室一个，有配电重地标识，未发现安全隐患。现场配有绝缘手套、绝缘鞋、绝缘垫等，处于有效状态。

办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有漏电现象发生。

现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，温度适宜空调未开启。

查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。

办公区域、配置了消防器材、粉灭火器，查看指针在绿区，有效。

办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。

查看到车间有使用特种设备：

特种设备：叉车 1 台 3T；查见检验报告，编号：E-ZDNC20240062，检验日期 2024 年 1 月 4 日，检验机构：上饶市特种设备监督检验中心。

储气罐 1 个：简单压力容器：

安全阀校验报，告编号：CJ-AOF-SZ-250528107，日期：2025 年 5 月 28 日，校验机构：广东承检质量技术有限公司，

压力表检定证书，编号：GFJGJL1001254105893，日期：2025 年 5 月 28 日，校验机构：深圳中航技术



检测所有公司。

公司对设备进行维护保养，查见普车、数控立式车床、钻床、除尘设施等生产及辅助设备的相关维护保养记录，各设备设施运行良好。

查见车间现场有部份岗位员工未按要求戴防护眼镜，已和生产负责人沟通，现场员工立即纠正并与管理人员沟通，建议加强日常检查。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

制定有《内部审核程序》，有效文件；

保持《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》，有效文件。

由组长组织内部审核，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：张星、詹清霞、黄竞男

1. 审核时间：2025年4月14-15日

2. 审核按计划进行，内审员对各部门进行了审核并填写了审核记录《内审检查表》，

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。经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审、内审报告向最高管理者和相关部门负责人报告。本次内审开出1个不符合项，公司进行了纠正，并验证改善情况；

内审结论为：认为公司三体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合 GB/T19001-2016、GB/T 24001-2016、标准的要求。

内审检查表中部分记录记录不详（如目标考核情况），外包记录未审核及确认、记录中文件名称不一致等等，同企业负责人进行了交流，改善。

内审检查内容基本流于形式；同内审员张星、詹清霞、黄竞男交流，各内审员未取得内审员资格证，经过总经理任命，经过了内部培训，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），知悉部分要求，同去年比较有一定的提高，仍存在能力不足，建议后续仍需增加培训提升内审员能力。

2025年4月24日在公司会议室由总经理（张津梁）主持召开管理评审会议；

保留管理评审计划、管理评审报告、管理评审会议纪要、签到表等；



管理评审输入：

- 一、公司的管理方针/目标/指标执行和完成情况；
- 二、产品质量和顾客满意情况；
- 三、资源的配备；
- 四、纠正和预防措施情况；
- 五、评审的结论；
- 六、公司内外部环境，相关方需求和期望，应对风险和机遇的措施；
- 七、环境因素、危险源识别、评价及管理方案实施，合规性评价情况等；
- 八、改进措施；

较充分，输入项目未包含针对去年管理评审提出的改进措施给出验证：同企业负责人进行了交流改善。

管理评审结论：公司管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进措施要求：

加强对生产车间产品的管理要求、每月定期抽查。

制定了管理评审有改进措施计划，由生产制造部、综合管理部负责落实，措施已每月实施，后续审核跟进完成情况；

查上次管理评审改善完成情况：灭火器无检查记录，提供的记录不齐全，对记录控制程序的要求认识不足，因此要加强培训，提高理解程度，完整做好质量记录，已由综合管理部组织各部门实施并完成。

近一年度公司管理评审目前流于形式，基本套用模板，会议记录与管理评审报告描述存在不一致；与管代张星、管理人员黄竞男、詹清霞、虞芳芳、李真格、张涛、高占杰等进行交流后发现，各管理人员对管理评审、内部审核的流程和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况，回答不够全面，同去年比较有一定的改善，但仍存在能力不足的情况，需继续加强培训，提升人员能力。同相关管理人员进行了交流沟通。

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：

公司制定并执行了不合格品控制程序，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。来料检测发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，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；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

提供了不合格品通知/处置单，查见如下：



1、不合格品处理单：2025.4.19，不合格提出：终检，来源：生产车间，产品名称：固定支架，产品型号024，供应商波特尔，机加攻丝工序，不良：沙孔、气孔、料硬，处置：报废，谢和胜。

2、不合格品处理单：2025.3.28，不合格提出：来料，来源：来料，产品名称：转子，产品型号：66/65，供应商：鄱星，机加开粗，不良：通风道不良9件，处置：返修，代刘。

不合格品报告有对应的处置，对所发生的不合格现象进行了原因分析、落实了纠正措施和预防措施，有实施后的结果验证。措施执行情况效果的跟踪验证结果：措施有效。

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：

过程稽核中发现的不符合，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

查看上次 QEO 审核开出不符合项 1 项：

同内审员张星、詹清霞、黄竞男等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回



答不够全面，存在能力不足。

此次审核，与管代张星、管理人员黄竞男、詹清霞、虞芳芳、李真格、张涛、高占杰等进行交流后发现，各管理人员对管理评审、内部审核的流程和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况，回答不够全面，同去年比较有一定的改善，但仍存在能力不足的情况，需继续加强培训，提升人员能力。同相关管理人员进行了交流沟通。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，江西波星实业集团有限公司的

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:文波、林郁



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。