

项目编号：20859-2025-QO

管 理 体 系 审 核 报 告

(再认证审核)



组织名称：南通富豪机电制造有限公司

审核体系：质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李俐

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 6 月 27 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

□ 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：李俐

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
1	李俐	组长	审核员	2024-N1QMS-3222792	17.09.00,17.10.02
	李俐	组长	审核员	2024-N1OHSMS-3222792	17.09.00,17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨云、姜垚	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质量管理体系、职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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/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》、



GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》；

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06月26日上午至2025年06月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年08月21日年月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: 定子铁芯及机电设备部件（定子冲片、转子冲片）制造

O: 定子铁芯及机电设备部件（定子冲片、转子冲片）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：南通市通州区四安镇外环西路 18 号

办公地址：江苏省南通市通州区兴仁镇酒店居 23 组 59 号

经营地址：江苏省南通市通州区兴仁镇酒店居 23 组 59 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 一阶段审核情况(适用时)

于[一阶段审核时间（无时间）]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（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。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 6 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：产品质量控制管理、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。

4) 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。

72) 风险提示:

管理体系健全,领导能够重视,各部门能够贯彻执行体系文件

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: 2002 年 6 月 13 日 体系实施时间: 2021 年 6 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: 18 人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

原材料(通达供应)→落料→冲槽→压装→检验→打包→交付

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

总经理: 张振林 管理者代表: 杨云。

企业成立于成立于 2002.6.13 至 2030.6.5, 注册资金: 50 万, 企业信用代码: 91320612739446596M, 法定代表人: 张振林
注册地址: 南通市通州区四安镇外环西路 18 号。

经营地址: 江苏省南通市通州区兴仁镇酒店居 23 组 59 号

经营范围包括一般项目: 机电设备制造、加工、销售; 塑料制品、电子琴、收音机、电子元器件、金属冲压件、锻件制造、销售。
(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)。营业执照符合要求。

公司的主要产品是金属冲压件冲片来料加工, 为南通通达矽钢冲压有限公配套电动机铁芯加工产品;

企业识别的内、外部因素: 提供《组织内外部环境因素识别表评价记录》

外部因素: 考虑政治环境、各种法律法规、经济、技术、行业竞争、市场环境、社会文化等相关因素。

技术因素: 技术成熟、完善等

内部因素: 价值观、财务因素、基础设施、过程运行环境、组织知识、人力因素和管理绩效等相关因素;



运营因素: 简化组织架构, 减少办事流程。

管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。另外各部门在获得内外内外部环境要素信息变化时, 应及时告知管理者代表, 由管理者代表进行修订。

企业识别的内外部因素客观、全面。

公司通过综合分析影响企业绩效或受到企业经营绩效影响来确定与公司有关的相关方, 通过发放调查表、访谈、现场、网络、会议、座谈等方法保持与相关方的沟通, 了解相关方的需求和期望。

目前所识别出的相关方包含: 员工、客户、供方及相关的立法机构等。

目前供销部负责了解客户的需求和产品信息等要求, 与供方进行定期的沟通, 了解相关信息; 办公室负责并解组织内部员工需求及适用的相关法律法规要求。

公司在策划管理体系时, 考虑到公司目前内外环境和影响因素, 根据相关方的要求与公司确定的合规义务, 结合公司产品、服务、活动、部门职能和公司实施控制与施加影响的权限和能力, 在管理手册中明确了质量、环境和职业健康安全管理体系的边界和适用性; 公司管理体系范围: 定转子铁芯(冲片)及机电设备部件(定子、转子)制造。

Q: 定子铁芯及机电设备部件(定子冲片、转子冲片)制造

O: 定子铁芯及机电设备部件(定子冲片、转子冲片)制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

认证范围适宜。

该公司根据自身的实际情况和标准的要求组织人员编制了管理手册、作业文件和记录表格, 制定了管理方针和管理目标。实施了管理体系, 通过对过程检测结果进行分析管理体系得以不断改进。负责人说管理体系运行以来效果不错管理有了一定的提高。每年对管理目标完成情况进行统计分析, 出示 2025 年上半年管理目标分解及完成情况记录。

公司在管理手册中描述了质量、职业健康安全体系及其过程:

依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018 标准的要求并结合公司的具体情况, 采取 PDCA 的过程方法, 建立、实施、保持并持续改进质量、职业健康安全管理体系。公司识别并确定了如下分工及过程: 业务洽谈过程、加工过程、质量控制过程、评价与改进等多个过程。

与负责人交流: 部门确定了满足与管理体系有关的客户及相关方的要求。

为能在公司范围内更好的应用管理体系及其过程方法, 办公室编制《管理手册》, 作为公司质量、职业健康安全的纲领性文件; 编制《程序文件》, 说明本公司内部管理体系运行的各过程及其之间的顺序和相互作用; 编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。

策划了公司的管理方针:

以“求实、创新”持续改进管理

— 不断关注顾客、辨识风险、预防污染、控制过程, 确保产品优质;

以“优质、高效”实现相关方满意

— 积极营造和维护健康、优质、美好的工作和生活环境, 追求卓越。

方针体现了标准的要求, 与企业的经营宗旨相适应, 包括: 公司的宗旨和环境并支持其战略方向, 为目标制定了框架, 满足适用要求的承诺, 持续改进质量管理体系的承诺, 通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻, 可为相关方获取。质量方针基本适宜。

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司管理目标是:

质量总目标:

1) 产品一次交验合格率 90%以上;

2) 顾客满意率 90%以上。

职业健康安全目标

1、各类重大伤亡事故发生率为零;

2、轻伤事故全年不超过 3 次;

3、全年职业伤害病例为零



目标可测量，与公司管理方针一致。

每年由办公室按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议。

查到《管理目标分解及考核表》，考核日期：2025.5.4日公司管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门办公室。

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

公司主要生产产品：主要生产定转子铁芯（冲片）及机电设备部件（定子、转子）。

公司产品执行标准主要为：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。

生产技术部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；——产品标准：客户要求
 - b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；——检验标准、作业指导书
 - c) 确定符合产品和服务要求的资源；——工艺流程图
 - d) 按照准则实施过程控制；——生产和服务过程监控
 - e) 保持、保留必要的文件和记录。——文件和质量记录
- 策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。
- 需确认/关键工序：冲槽过程
- 外包过程：计量器具检查

公司建立并执行《环境和职业健康安全运行控制程序》，现场控制情况如下：

1、提供 2023 年 4 月 6 日，编号：蓝天职检（2023）074《职业病危害因素检测评价报告》，检测结论：各检测岗位接触工作场所空气中粉尘浓度均符合 GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值第 1 部分：化学有害因素》的要求。除生产车间冲压岗、压装岗外其余各检测岗位接触的噪声强度均符合 GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第 2 部分：物理因素》的要求。

提供 2024 年 9 月 24 日，编号：职检字第 BRZJK2024141 号《职业健康检查总结报告》，有害因素名称：锰及其无机化合物（按 MnO₂ 计）、氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）、其他化学有害因素（臭氧）、电焊烟尘、砂轮磨尘、紫外辐射（紫外线）（电焊弧光）、手传振动、噪声，本次职业健康检查结果：本次职业健康检查委托检查应检 8 人，实检 8 人。检查结果无明显异常 2 人，发现其他疾病或异常 6 人；主检医师建议职业病专科门诊复查 0 人；未发现职业禁忌证，未发现疑似职业病。

2、工作场所布局合理，光照及温度适宜，通风良好，办公环境安静，工作现场无显著职业危害。

3、生产车间编织机设备加设了隔音罩、减震器等防护设施，降低噪声强度；同时配备有的护听器。

4、生产车间有“戴防尘口罩”“注意防尘”“噪声有害”“戴防护耳塞”警示标识，公布有关职业病防治的规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测结果。

5、用电安全由电工管理，员工进行安全用电培训教育，电路、电源正常，电路布线合理，未见异常，无乱拉乱接电线、使用超额电气等现象；

6、消防管理：办公区配置有灭火器，抽查两部状态良好，消防通道、应急指示良好；建立消防设施台帐、执行及时检查记录，有 2025 年 1-6 月检查无异常发生；

7、对员工进行了三级安全教育培训，对部门员工进行了不定期的交通安全知识宣传；

8、有 2025 职业健康安全资金预算及投入情况记录；

9、为员工进行保险、查体抽有操作工王克新、苏成、杨朗、周云方、杨琳、王潍、杨永云等职业健康检查报告书，见附件，结论无职业因素引起健康问题。

部门运行控制基本符合要求。

生产的产品按顾客（南通通达矽钢冲压有限公司）要求及相关产品标准进行生产，由顾客提供原材料、产品模具，生产工艺成



熟。与负责人沟通确认，生技部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员杨云，在相关行业从事设计和开发工作多年，能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（冲片）及机电设备部件（定子、转子）制造生产，产品的原材料、模具、工艺均由客户提供。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，一直按标准要求生产。

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，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、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。

公司制定了《生产和服务提供控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

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：现场有生产设备冲床 5 台，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。

5. 负责人讲年生产计划工作天数 300，计划年产量定子铁芯 3 万、转子铁芯 2 万件、压圈 4000 件根左右。

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→压装→检验→打包→交付。

冲槽过程为关键工序。

查看现场：

生产现场观察，现场定子、转子铁芯（冲片）生产过程：

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，员工杨朗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： $\phi 290 \pm 0.1 * \phi 70 \pm 0.1 * 0.2$ ，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。

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（160T）、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，员工杨朗、王克新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：4（槽口）、槽底直径 $\phi 187.7$ 、槽数 30，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、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：加工好冲片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：王淮。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。

4、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（冲片）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) 现场查看操作者为熟练操作工：周云方。

5、检验入库工序

a) 工作操作要求：成品检验工序工艺指导书

b) 生产设备：目测、检验平台。

c) 操作：先检验压圈外观质量，目测是否有油污、锈斑；压圈放在检验平台上目测是否和平台紧密结合，如有缝隙，用塞尺进行测量，最大间隙不得大于 0.2mm；用游标卡尺测量内外圆尺寸等，然后将压圈举起距地面 1.5 米高度让其自由跌落，焊缝无开裂现象。经以上项目检测合格的产品作好标识入库。

d) 检验员：于建华。

生产现场分为白班。其生产过程基本受控。

另供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。今年到现在，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。

公司关键过程确定为：冲槽。制定了《生产和服务提供控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对关键工序的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：冲槽作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工需经公司培训合格后上岗。确认人：杨云、姜垚。

整个过程基本受控；

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姜垚、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：1) 南通通达矽钢冲压有限公司提供的外协产品发料申请审批记录，时间：2025.6.26

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。时间：2025.1.8

验证内容涉及：规格型号、编号、模具状态等，有模具管理员，供销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。

一、过程检验：依据检验标准。

1、抽落料工序：规格或型号：定子 Y2-180-2

见《产品检验报告》

时间：2023年8月8日

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
外径	$\phi 295^{+0.094}_{+0.042}$	$\phi 295.05$	合格
内径	$\phi 209.2^0_{+0.185}$	$\phi 209.3$	合格
槽数	30	30	合格
检验结论：合格		检验员：王克新	

2、抽落料工序：规格或型号：转子 Y2-180-6 见《产品检验报告》

时间：2025年6月22日

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
外径	$\phi 205 \pm 0.10$	$\phi 205.02$	合格
内径	$\phi 70 \pm 0.10$	$\phi 70.02$	合格
检验结论：合格		检验员：王克新	

3、冲槽工序：规格或型号：转子 Y2-180-6

见《产品检验报告》

时间：2025年6月23日

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
外径	$\phi 205 \pm 0.10$	$\phi 150.02$	合格
内径	$\phi 70 \pm 0.10$	$\phi 60.02$	合格
槽底直径	$\phi 92^0_{-0.14}$	$\phi 91.96$	合格
同轴度	0.10	0.08	合格
定位槽	8*3*4	8*3*4	合格
槽数	30	30	合格

检验结论：合格 检验员：王克新

4、冲槽工序：规格或型号：定子 Y2-180-2

见《产品检验报告》

时间：2025年5月29日

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
外径	$\phi 295^{+0.094}_{+0.042}$	$\phi 295.05$	合格
内径	$\phi 209.2^0_{+0.185}$	$\phi 209.32$	合格



槽底直径 $\phi 227.7^{+0.185}_0$ $\phi 227.8$ 合格
定位槽 14*1.8*2.5 14*1.8*2.5 合格
槽数 30 30 合格
检验结论：合格 检验员：王克新

.....

抽成品检验记录，提供《出厂产品检验报告》

抽：2025.6.19 产品：定子铁芯、型号：HJN160-4

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
长度	220	220	合格

外径	$\phi 295^{+0.185}_0$	$\phi 295.09$	合格
----	-----------------------	---------------	----

内径	$\phi 235^{+0.185}_0$	$\phi 235.08$	合格
----	-----------------------	---------------	----

检验员：王克新 结论：合格

抽：2025.6.10 产品：定子铁芯、型号：HJN180-2

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格
长度	195	195	合格

外径	$\phi 295^{+0.185}_0$	$\phi 295.09$	合格
----	-----------------------	---------------	----

内径	$\phi 209.2^{+0.185}_0$	$\phi 209.3$	合格
----	-------------------------	--------------	----

检验员：王克新 结论：合格

.....

抽：2025.6.8 产品：转子铁芯、型号：SCA180-4

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格

长度	$235^{+2.5}_0$	236	合格
----	----------------	-----	----

转子槽斜度	11.7 ± 0.10	12	合格
-------	-----------------	----	----

检验员：王克新 结论：合格

抽：2025.6.23 产品：转子铁芯、型号：ZBS160-2

项目	标准	测量值	结论
外观质量	无毛刺、缺损等；	表面光滑、无毛刺	合格

长度	$185^{+2.5}_0$	186	合格
----	----------------	-----	----

转子槽斜度	13.6 ± 0.10	13	合格
-------	-----------------	----	----

检验员：王克新 结论：合格

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。

编制了《应急准备和响应管理程序》，查看内容基本符合要求。

策划了应急预案包括触电、火灾、机械伤害等应急预案。

查应急预案评估报告，通过以上评估，公司应急预案的制定基本合理。



公司进行了火灾进行了应急演练，查应急演练记录。

查消防灭火演练，2025年5月20日进行了消防演习，安全小组总指挥：姜奎对演练过程进行了描述，并对预案的有效性进行了评价。目前未发生火灾、人身伤害等事故。

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

与姜经理进行面谈沟通，编制了《内部审核控制程序》，由管代定期组织每年进行一次内审，间隔不超过12月份，全体内审员参加。

依据 GB/T 19001-2016、GB/T 45001-2020 标准、体系文件、相关法律法规等；

提供内审员培训记录，经考核符合要求，有内审员任命书。与内审员交流，提供《2023年度内部审核计划》，内审安排1次。明确审核目的、范围、依据、日期：2025年4月14-15日审核目的、依据、范围和方法及审核安排，计划覆盖的部门或条款基本齐全，查看内审相关资料，内部管理体系审核实施，计划内容涉及部门，条款覆盖整个体系，时间安排合理。同时考虑到互查的公正性，有签到表。

查《内审检查表》，有办公室、生技部、供销部、质检部、管理层等部门的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。包括QO体系所有条款，没有遗漏。

查《不合格报告》本次开具不符合报告1份，主要涉及Q07.2条款。对于不符合项所采取的纠正等措施，各内审员逐一进行了验证。上述内容记录完整。

提供《内部审核报告》，结论：公司建立的质量、职业健康安全管理体系基本符合 GB/T 19001-2016、GB/T 45001-2020 标准要求。管理体系的运行是适宜的、充分的、有效的。

查上述资料反映：能保留形成文件的信息，作为实施审核方案以及审核结果的证据。

张总介绍，公司体系文件规定：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：于2025.4.25进行，评审方式：，编制：杨云 批准：张振林

参加人员包括公司总经理、管理者代表、各部门负责人、其他相关人员，

计划中明确了评审内容和资料准备要求。

管理评审内容：公司的质量、健康安全方针和目标；各部门的分解目标、指标及实现程度；审核的结果及合规性评价的结果，参与和协商的结果；顾客反馈、顾客满意度、顾客沟通、来电、来函等；来自外部其他相关方的交流信息，包括抱怨、意见和建议等；过程绩效、组织的环境和职业健康安全绩效、服务的符合性情况；改进、事故、事件、不符合、纠正措施、预防措施执行情况；质量和职业健康安全管理体系运行状况，包括质量和职业健康安全方针和目标的适宜性和有效性；

管理评审结论：自体系建立以来，公司的质量、安全管理体系运行全面展开，通过新版的运行，收到良好的效果，经评审认为本公司的质量、安全管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

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：

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。

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。

公司占地面积近 6800 平方米，建筑面积 4800 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 16 吨—160 吨冲床、高速单槽冲、转机和维修设备等。

主要监视和测量设备：外径千分尺、游标卡尺等。

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

公司目前体系覆盖人数 18 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。

1、查《设备管理台账》主要设备包括：空气压缩机、冲床、压力机等 7 台设备，可以满足电动机定子压装扣片和定转子端板生产的需要。

2、查 2024-2025 年设备维护保养记录:

a) 设施名称：冲床（编号 JC21-160）

时间：2025 年 1 月 20 日，进行保养，保养人：姜红兵

b) 设施名称：空气压缩机（编号 BMVF22）

时间：2025 年 3 月 4 日，进行了电路检查，保养人：姜红兵

3. 抽查设施检修记录:

1) 设施名称：冲床

时间：2025 年 4 月 25 日

维修记录和内容：清理轨道、传动轴、加油、更换易损件。



维修处理结果：机器运行正常。

查《监视和测量设备台账及周检计划表》，有外径千分尺、数显卡尺共3台，计量器具检定合格，见附件。

其他设备需要维修均按要求进行了申请，现场服务设备状态完好。

提供，编号：车11 苏FF10525（20），叉车，《场（厂）内专用机动车辆定期检验报告》，检验结论：合格，下次检验：2027.01

设备代码：427041104202300027 桥式起重机，《起重机械定期检验报告》，检验结论：合格，下次检验：2027.05

设备代码：41704110420131084 桥式起重机，《起重机械定期检验报告》，检验结论：合格，下次检验：2027.01

设备代码：41704110420131085 桥式起重机，《起重机械定期检验报告》，检验结论：合格，下次检验：2027.01

设备代码：41704110420131086 桥式起重机，《起重机械定期检验报告》，检验结论：合格，下次检验：2027.01，报告见附件。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。

2) 人员及能力、意识：

公司对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。对人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。查有：人员能力要求资格确认表，公司经识别，检定、校准过程为关键过程，对人员岗位人员能力进行了资格确认，均有评审结果，基本符合要求。

企业制定了《能力、意识、培训控制程序》对人员的配备和培训作了规定，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《附件-岗位职责》《岗位任职要求》。

一经沟通了解，人员应聘时依据岗位任职要求进行人员能力评定，符合岗位任职要求的方可录用，任职后进行教育培训。

一抽企业提供的培训记录

1. 培训日期：2025年1月26日，参加人员：全体员工，培训内容：管理方针培训：现场口头提问，培训效果：达到目的；
2. 培训日期：2025年3月5日，参加人员：管理人员、生技部，培训内容：安全风险辨识管控工作实施方案，考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的
3. 培训日期：2025年3月10日，参加人员：全体人员管理人员，培训内容：职业健康安全管理方案学习，考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的
4. 培训日期：2025年4月1日；参加人员：全体员工，培训内容：风险辨识单、风险辨识、分色、分级方法及管控措施制定方法等。考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的
5. 培训日期：2025年4月1日；参加人员：全体员工，培训内容：应急准备与响应措施学习培训。考核方式：现场口头提问，培训效果：达到目的

提供，王校钧焊接证、苏成的叉车证，均在有效期内，见附件

3) 信息沟通：

公司确定了质量、职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，公司内部以口头、会议、电话、微信、QQ等形式沟通；会议有年度、季度和月度会议；沟通相关服务要求、职业健康安全事项。对外沟通由办公室统一负责。

现场查阅内部交流：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

外部交流：通过发放《相关方职业健康安全告知书》与相关方就相关环境、职业健康安全信息进行相互沟通。



和员工面谈，知道公司的管理者代表及职业健康安全事务代表，审核周期内未发生因沟通不善造成的的问题。

4) 文件化信息的管理:

公司形成了文件化的管理手册、程序文件、管理制度以及所要求的记录。公司编制的程序文件基本符合标准要求的所有程序文件，对体系及其相互关系在手册中做了描述，记录表单满足公司目前的质量体系运行的需要。

公司编制并实施了《文件控制程序》，文件包括：管理手册、程序文件、各种管理制度等。

查 2021 年 6 月 10 日发布并实施的《管理手册》、《程序文件》，查文件编审批手续齐全、文件清晰、编号符合文件控制程序要求。查办公室文件，都有受控标识，有效版本，经过多年的运行，未发生更改。

查外来文件：与产品要求和质量、职业健康安全管理体系运行有关的国家法律法规、标准等；行业、地方颁布的条例、标准、规范、规程、办法等，查外来文件具体有质量管理体系标准、产品国家标准、环境管理体系标准、职业健康安全管理体系标准等。

查办公室文件有标识，检索方便，文件夹存放于文件柜内，防护符合要求。

公司编制并实施了《记录控制程序》对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，符合要求。

公司提供《记录一览表》一有内审报告、供方评价表、采购清单、管理评审报告等记录。明确了记录名称、编号、使用保存部门、保存期限等，并经审核后使用。公司各种记录由各使用部门保存，查阅办公室 保存的记录环境情况，归档文件、记录存放于通风、干燥、防蛀的文件柜内，环境干燥、通风，符合文件归档的要求。

抽查归档文件整理情况，办公室已将文件进行了分类，按文件的名称、编号及时间装文件袋进行归档，文件较清洁，字迹清晰，检索方便，抽查有内部审核资料、管理评审资料等，均已装订成册。

外来记录（如顾客投诉记录等）由相关部门负责保管、归档。

原件记录原则上不外借，其它记录查阅时须有关部门同意后，方可查阅。

记录控制基本有效。

四、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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

已有效整改。



六、认证证书及标志的使用

依据规定使用证书，标志无使用，证书主要用于公司宣传，进行招投标使用。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q:定子铁芯及机电设备部件（定子冲片、转子冲片）制造

O:定子铁芯及机电设备部件（定子冲片、转子冲片）制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，南通富豪机电制造有限公司的

☒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

☒推荐再认证注册

☐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，推荐再认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：李俐

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。