

项目编号：20860-2025-QO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：南通市通州区四安有色金属材料有限公司

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 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 ☒ 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	凌玉娟	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28日上午至2025年06月29日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年08月30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:电动机定子压装扣片和定转子端板的制造

O:电动机定子压装扣片和定转子端板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：南通市通州区四安镇蒋桥村

办公地址：南通市通州区兴仁镇阡家庵村 42 组

经营地址：南通市通州区兴仁镇阡家庵村 42 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）：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 7 月 1 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。

3) 本次审核发现的正面信息:

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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 1992 年 07 月 04 日 体系实施时间: 2021 年 6 月 12 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: 24 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:

Q:电动机定子压装扣片和定转子端板的制造

O:电动机定子压装扣片和定转子端板的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

端板生产工艺流程: 下料→切割→检验→入库

扣片生产工艺流程: 下料→冲压→成型→入库

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

南通市通州区四安有色金属材料有限公司 成立于 1992 年 07 月 04 日,注册资金 51.6 万元 法人:凌玉娟
营业期限 1992 年 07 月 04 日至 2025 年 11 月 12 日



营业执照，统一社会信用代码：91320612138723236N

注册地址：南通市通州区四安镇蒋桥村，生产经营地址：南通市通州区兴仁镇阡家庵村 42 组；

经营范围：电焊机、紧固件、金属制品、电力器材、服装制造、加工、（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）

公司占地面积近 5100 平方米，建筑面积 3000 平方米，配备 40 吨—160 吨冲床、1000W 激光切割机、1.2M-2.5M 剪板机、铣床和维修设备等 16 台，其中 1000W 激光切割机 1 台，1.2 米、2 米、2.5 米剪板机各 1 台，63 吨冲床上 3 台，40 吨冲床 1 台，16 吨冲床了 3 台，160 吨冲床 1 台，80 吨、100 吨冲床各 1 台，磨床、铣床各 1 台等。

公司设有管理层、综合部、生产技术部、供销部；员工：24 人，员工多为当地附近村民临时工。

提供了《组织内外部环境要素识别表》：

内部因素：企业文化、公司价值观、企业知识、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素相关因素

外部因素：政治因素、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力，对上述因素进行了分析和评价。

王总介绍了公司的主要优势：

1) 公司是南通通达矽钢冲压有限公司电动机铁芯配套加工零配件，主要生产电动机定子压装扣片和端板产品成熟、客户为定点生产，客户稳定、基本无竞争企业、产品质量稳定、交货及时等保持良好，组织内员工均为当地附近员工，比较稳定；

2) 公司生产人员都为熟练工，在本行业工作数年，工作责任心强。

3) 公司目前均选择优质采购方，供方产品质量稳定，交货及时，信誉较好；

主要劣势：1) 产品单一，依附总厂；2) 员工文化水平较低、年龄偏大、接受新知识能力差等；

采取的措施：1) 加强客户服务，同时做好市场拓展工作，争取赢得更多的客户；2) 公司守法经营

总经理介绍：

1) 组织通过对自身全面了解，确定其相关方，提供《相关方期望或要求识别表》，编制人：凌玉娟，表中分析了外部：顾客、供应商、第三方认证服务机构、政府机构；内部：最高管理者、员工等要求与期望、监测指标或项目、监测频率、监测部门。顾客的需求：产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理等。监测指标：单项项目交验合格率、合同履约率、顾客满意度等。

公司产品质量较好，按顾客要求进行生产，模具、原材料由顾客提供，无交付后不合格的情况发生，服务周到及时、价格合理、交货及时，暂无重大客户投诉；

员工期望薪资、福利增加，提供培训机会。公司生产场所存在噪声、机械伤害、物体打击、高处坠落，



给员工定期组织员工体检、发放了劳保手套、口罩、耳塞等防护用品。另外工资按时发放等满足的员工的需求。

供方期望长期合作、双赢。及时支付供方货款,与供方合作互利等满足了供应商的需求等,同时与供应商进行了信息交流,要求供方在产品生产加工过程中能遵守安全生产法的相关规定,控制好重要环境因素和不可接受风险;基本满足相关方的需求和期望。

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:电动机定子压装扣片和定转子端板的制造。

Q: 电动机定子压装扣片和定转子端板的制造

O: 电动机定子压装扣片和定转子端板的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

不适用条款: 无不适用条款。

认证范围适宜。

依据 GB/T9001-2016《质量管理体系 要求》和 GB/T28001-2011《职业健康安全管理体系 要求》标准的要求,2021.06.12 编制并实施了管理手册、程序文件、三级文件,文件中包括了 QS 方针、目标,对各部门的职责权限作出了规定,公司管理体系已确定了过程、各过程的顺序、过程的评价、实施所需的变更等,并能规定过程及质量管理体系监视、测量、分析、改进的职责权限分配等策划,同时考虑了内外部因素和相关方的要求,确定了需应对的风险和机遇。公司外包过程:对于公司的外包过程进行了充分识别,就公司目前生产运营情况,无外包过程。了《文件和记录控制程序》对文件信息的编制、标识、格式、审核、批准以及文件信息的分发、存储、防护、保留和处置等方面均做出了规定。

公司文件适宜,符合公司规模、人员能力、过程及其相互作用的复杂程度。基本符合标准要求。

最高管理层具有较强的管理意识,明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺:对管理体系的有效性承担责任;确保制定管理体系的方针和目标,并与组织环境和战略方向相一致;确保管理体系要求融入与组织的业务过程;

促进使用过程方法和基于风险的思维;确保获得管理体系所需的资源;沟通有效的管理和符合管理体系要求的重要性;确保实现管理体系的预期结果;促使、指导和支持员工努力提高管理体系的有效性;推动改进;支持其他管理者履行其相关领域的职责。

对全体员工进行了顾客关注焦点的宣传和培训,制定了管理文件和管理目标,并按规定进行了管理评审,目前该公司的管理体系基本得到了落实。管理层通过制定方针和目标并通过会议、培训等形式要求员工理解企业的方针目标以及传达守法经营及达到顾客满意的质量意识的重要性并形成制度化,强调企业实施管理体系管理的重要性。资源提供充分并通过定期进行管理评审发现过程中存在的问题并加以改进,承诺基本有效。企业通过会议、培训等形式要求员工理解公司的方针和目标,以及遵守法律法规的重要性及顾客满意的重要性,并形成制度化,规定了定期检查落实的情况,并有具体要求。

策划了公司的管理方针:

诚信至上,质量为主,优质高效;安全第一,保障健康,减少风险;全员参与,遵守法规,持续改进。



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。

公司编制了《危险源辨识、风险评价管理程序》。

确定了组织需应对的风险和机遇，策划并实施了应对风险和机遇的措施来控制风险。采用 SWOT 分析，识别公司质量、职业健康安全管理中的优势和劣势，以及风险和机遇，制定应对风险和机遇的措施计划，组织实施计划，并对效果进行评价。

提供：各部门的《风险和机遇清单》

如：1、安全施工服务中的隐患排查与治理风险：企业内部的安全隐患未及时得到鉴别、排查与整改而最终导致安全施工事故的发生。。

控制措施：定期对工作岗位进行走访与排查，及时发现安全设备的缺失与故障、管理人员的违章指挥及一线员工的操作陋习，为企业内部的安全服务提供保障。

组织考虑了目前可能的企业发展扩大市场竞争的机遇，通过招投标的方式以获取公司更多的业务量。通过寻求机遇，策划并实施了应对风险和机遇的措施来控制风险。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、生产能力、人员环境意识、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

经查，公司制定的应对措施基本有效。

质量、职业健康安全目标与公司的质量职业健康安全方针保持了一致，包括了满足产品要求所需要的内容，可以测量公司的质量、职业健康安全目标为：

目标指标	考核
产品一次交验合格率≥98%	99%
顾客满意率≥95%	98%
重大伤亡事故发生率为零；	0
轻伤事故全年不超过 3 次；	0
全年职业伤害病例为零	0

经核查，公司已将目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。

查《目标考核表》2025 年一季度目标进行考核，目标已完成。

职业健康安全目标、指标管理方案 3 个：

A、触电：1、制定安全用电管理制度；2、加强人员安全教育；

B、机械伤害：1、制定管理制度；2、加强设备维护保养；3、执行安全技术操作规程 4、组织系统安全教育

C、火灾的发生：1、严格执行《消防安全管理程序》；2、对现场生产和管理人员及操作人员进行消防知识培训、增强消防意识；3、严格落实消防规章及防火管理制度；4、按“消防法”规定，对化学品库等易燃易爆场所配备合适的消防器材，并定期检测；5、对油品、易燃易爆物品分类存放，请专人严格管理，并建立台帐，定期清点，加强发入管理。6、电线接拉由专人负责，按规定要求使用电器设备进行维护保养。

以上管理方案有计划完成时间、实际完成时间、实施结果、验证情况等，通过执行相关的控制程序、



管理制度、安全排查等方式对以上管理方案进行管理，定期对方案进行检查，检查结果，以上方案已完成或阶段性完成。

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：按客户生产工艺执行
- 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

端板生产工艺流程：下料→切割→检验→入库

扣片生产工艺流程：下料→冲压→成型→入库

- 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：无

--外包过程：叉车搬运

--经确认：暂无策划的更改。

组织制定了职业健康安全运行相关的控制程序及相应的控制准则，如劳保用品管理制度、消防管理制度、火灾预防应急准备和响应管理等过程的运行准则。

根据过程的运行准则，组织实施资源能源的消耗控制火灾预防、职业健康安全事故防范等过程的控制，避免和减少了环境职业健康安全的损失。

消防设施检查运行检查、火灾预防运行检查、安全检查等关键运行控制信息的证据都以记录或文件的方式保留。

查见组织的职业健康安全运行控制状况：

1) 意外火灾控制

组织的办公区域消防器材配置合理，有灭火器等灭火器材，现场确认正常，《消防安全检查记录表》按规定实施检查；各部门不定期的对本部门防火工作进行消防安全检查，对查出的问题和隐患，及时进行整改解决，确保安全；定期对员工进行火灾安全意识培训和演练。

2) 意外触电防控

各部门经常检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，防止因短路、超负荷等，下班前对用电器具进行检查，防止电源没有切断的情况，配电及用电场所均张贴有明显的警示标志——“禁止触摸，有电危险，当心触电”，电气作业有专业的电工操作，并配有绝缘装置。

3) 急救应对



公司现场配备有创口贴、消暑、止痛及纱布等急救用品，并对其数量、保质期等予以跟进管控。

4) 对相关方施加影响

组织对进入场所内的供方送货员、访客，视情况由安保人员或受访人提醒、签订安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。。

按公司要求人走关灯，综合部电脑要求人走后电源切断。综合部垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。公司配置了垃圾箱，综合部 统一处理。

编制了《法律法规和其他要求控制程序 》、《合规性评价控制程序》，对法律法规的识别、更新和应用进行规定，规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。

1、提供了“职业健康安全法律法规清单”，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求，如：中华人民共和国民法典、中华人民共和国节约能源法、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、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国突发事件应对法、江苏省消防条例、江苏省安全生产监督管理规定、江苏省劳动安全卫生管理规定、江苏省突发事件应急条例等，基本符合。

已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与危险源进行了对应。

公司通过培训方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。

2、查“合规性评价报告”，对公司适用的环保及职业健康安全法律法规和其他要求进行了评价，结论：公司各部门能够有效遵循法律法规进行施工，未发生过重大安全事故，未有其它单位和个人投诉，无职业健康安全事件发生。

制定：综合部，审批：凌玉娟，日期：2025.1.8 日。

组织制定了职业健康安全运行相关的控制程序及相应的控制准则，如劳保用品管理制度、消防管理制度、火灾预防应急准备和响应管理等过程的运行准则。

根据过程的运行准则，组织实施资源能源的消耗控制火灾预防、职业健康安全事故防范等过程的控制，避免和减少了环境职业健康安全的损失。

消防设施检查运行检查、火灾预防运行检查、安全检查等关键运行控制信息的证据都以记录或文件的方式保留。

查见组织的职业健康安全运行控制状况：

1) 意外火灾控制

组织的办公区域消防器材配置合理，有灭火器等灭火器材，现场确认正常，《消防安全检查记录表》按规定实施检查；各部门不定期的对本部门防火工作进行消防安全检查，对查出的问题和隐患，及时进行整改解决，确保安全；定期对员工进行火灾安全意识培训和演练。

2) 意外触电防控

各部门经常检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，防止因短路、超负荷等，下班前对用电器具进行检查，防止电源没有切断的情况，配电及用电场所均张贴有明显的警示标志——“禁止触摸，有电危险，当心触电”，电气作业有专业的电工操作，并配有绝缘装置。

3) 急救应对



公司现场配备有创口贴、消暑、止痛及纱布等急救用品，并对其数量、保质期等予以跟进管控。

4) 对相关方施加影响

组织对进入场所内的供方送货员、访客，视情况由安保人员或受访人提醒、签订安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。

查到 2025.5.15 日《劳保用品发放记录》记录了劳保用品名称：胶皮手套、橡胶鞋、耳塞、口罩；洗手液等。

按公司要求人走关灯，综合部电脑要求人走后电源切断。综合部垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。公司配置了垃圾箱，综合部 统一处理。

公司编制针对不同的紧急情况或潜在的事故，制定了《应急准备和响应控制程序》，按《触电应急预案》、《火灾应急预案》和《机械伤害应急预案》等制定应急预案，定期演练。现场观察，规定了应急小组成员、成立应急救援队、小组分工、应急演练等内容。经查符合要求。

提供了火灾应急演练实施记录，查：2025 年 5 月 16 日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。

- 1) 提供了顾客满意调查表，并进行了分析。
- 2) 对过程服务质量进行了统计分析
- 3) 对采购物资进行验证。根据验收结果，证明供方提供的服务质量是稳定的。
- 4) 通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。
- 5) 通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。
- 6) 查公司消防设备运行检查记录表

2025 年 1 月-6 月份，公司对消防器材、用电安全及劳动保护进行了检查，均合格。检查人：凌玉娟

查《安全检查月检记录》，由综合部组织实施对公司各部门的办公区域和服务现场进行监控检查，每月一次。

各部门通过日常检查、考勤、目标监测、会议监测、内审、管理评审等等实施监视和测量。

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，并结合标准要求进行确定，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：

1、顾客：南通通达矽钢冲压科技有限公司

订单编号：202505067015

供应产品：定子压装扣片和定转子端板

订单日期：2025 年 5 月 6 日



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。

又抽查其他订单 202506070009、202504170011 均能满足要求。

基本符合标准要求。

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；组织编制了《生产和服务提供控制程序》规定：在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

抽查：2025 年 1 月 13 日与南通通达砂钢冲压科技有限公司，签订《合作协议》，长期供货。

2025 年 6 月 16 日接南通通达砂钢冲压科技有限公司工作令，经电话评审，设备、原材料、进度满足要求，接受工作令，通知生产技术部，按进度生产、供货。

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的供应商。

见《合格供方名录》，查，公司与供方的沟通采用电话或网络沟通，沟通有效。

外部供方的信息管理有效。均进行了合格供应商评价确认，抽供方评价表

2025 年 1 月供方确认：

1、上海闽君实业有限公司（供应：冷轧钢板）；

公司组织各部门对以上供方的资质、产品质量、诚信度、送货及时度、服务等进行了评价，有各部门评价人签字。

2、上海宸璟实业有限公司（供应：冷轧钢板）；

公司组织各部门对以上供方的资质、产品质量、诚信度、送货及时度、服务等进行了评价，有各部门评价人签字。

3、南通德邦物联有限公司

公司组织各部门对以上供方的资质、诚信度、送货及时度、服务等进行了评价，有各部门评价人签字。以上供应商经调查评价：长期供货 审批人：王立新

原材料入厂后对其进行原材料分析检验。

1、查 2025 年 4 月 20 日采购产品：钢板：ST12、1.5*1250*2500，供应商：上海闽君实业有限公司

《入厂检验单》

项目	标准	测量值	结论
----	----	-----	----



材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2503	合格
宽度	1250±5	1253	合格
厚度	1.5±0.09	1.49	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025.4.22

2、钢板：ST12、2.0*1250*2500，供应商：上海闽君实业有限公司

《入厂检验单》

项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2505	合格
宽度	1250±5	1252	合格
厚度	2.0±0.11	1.99	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025.4.22

3、查 2025 年 6 月 4 日采购产品：冷轧钢板、2.0*1250*2500，供应商：上海宸琰实业有限公司

《入厂检验单》

项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2503	合格
宽度	1250±5	1252	合格
厚度	2.0±0.09	1.99	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025 年 6 月 6 日

4、查 2025 年 5 月 6 日采购产品：冷轧钢板、1.5*1250*2500，供应商：上海宸琰实业有限公司

《入厂检验单》

项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2503	合格
宽度	1250±5	1252	合格
厚度	1.5±0.09	1.48	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025 年 5 月 6 日

基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库公司外部供方的管理基本符合要求。



与负责人沟通确认，生产技术部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员王淑，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，专业从事定电动机定子压装扣片和定转子端板的制造，产品的原材料、模具、工艺均由客户提供。

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。

查，设计过程质量境控制，主要是电动机定子压装扣片和定转子端板激光切割机程序工艺编制。

查，Y225-5 型号端板激光切割机程序，时间：2025.6.12，

经激光切割机试切，成品检验结果：外径 $\Phi 359.76$ ，内径 $\Phi 212.25$ ，槽底直径 $\Phi 267.24$ ，槽形尺寸 $27.5 \times 11.5 \times 7.3$ ，槽数 36，经客户检验验证，满足要求。

查，17.5*590*2 扣片，激光切割机程序，2025.6.18，经激光切割机试切，成品检验结果：长度：599.2，宽度 17.46，经检验验证，满足要求。

对设计输出进行确认，能满足输入要求。

查，公司策划了设计变更的管理要求。

该设计过程的变更：对于设计、确认过程的问题，均按设计开发程序要求，进行更改后再次验证确认，合格方能通过。

查激光切割机程序确认后未见设计更改。

公司的设计过程受控。

1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：切割作业指导书、冲压、成形作业指导书等。相应工位都放置相应的作业指导书。

2. 现场查看：车间有液压摆式剪板机、激光切割机、摇臂万能铣床、磨床、压力机等生产相关设备，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。

3. 公司配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺等。

4. 负责人讲年生产计划工作天数 280 多天，计划年产量端板 2 万片、扣片 120 万根左右。

出示了南通通达矽钢冲压有限公司配套部下达的《生产计划单》明确的产品名称、数量、顾客等内容。

查，1、端板生产工艺流程：来料检验→切割→检验→入库。

2、扣板生产工艺流程：来料检验→下料→冲压→成型→检验→包装、入库。

现场查看：现场端板生产过程，生产规格或型号：88660.3888 定子通风槽板



1、来料检验

检验标准要求：按标准和采购合同约定。

原材料：钢板：ST12、1.5×1250×2500 《入厂检验单》

项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2503	合格
宽度	1250±5	1253	合格
厚度	1.5±0.09	1.49	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025.3.26

2、切割工序：

a) 工作操作要求：切割作业指导书、端板激光切割机程序

b) 生产设备：激光切割机。

c) 操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工葛伟将图纸尺寸在激光切割机上输入相应的数字后，根据显示参数进行验证后，将待加工的钢板放在激光切割机的加工平台，调整位置后，启动激光切割机进行切割加工。操作工采用佩戴口罩进行烟尘防护。生产现在配置有状态合格的灭火器。

加工项目有外径 $\phi 656_{-1}^0$ 、内径 $\phi 360_{0}^{+0.14}$ 、槽底直径 $\phi 267_{0}^{+0.3}$ 、槽形尺寸27.5×11.5×7.3等，现场查看尺寸符合要求。

d) 监视和测量：加工过程中对激光切割机运行进行监控，是否正常，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、钢卷尺。

c) 操作：加工好端板按产品图和检验规范进行检验，具体测试产品的外径，内径，槽底直径，槽数、槽孔的对称度、外观质量等项目。

检验员：王淑。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。

4、入库工序

a) 工作操作要求：按客户包装要求；

b) 生产设备：托盘。

c) 操作：将检验合格的端板放在托盘上，每一个托盘上放置200片产品，并注明产品标识入库。

d) 现场查看操作者为熟练操作工：张美云。

查扣片生产过程：

生产规格：18.5×110×1.5

1、来料检验

检验标准要求：按标准和采购合同约定。

钢板：ST12、2.0×1250×2500



项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2505	合格
宽度	1250± 5	1252	合格
厚度	2.0±0.11	1.99	合格

检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2025.4.28

2、下料工序：

a)工作操作要求：生产任务单

b)生产设备：剪板机。

c)操作要求：员工王淑、张美云、核对生产任务单，确认无误后，根据待加工产品尺寸调整好剪板机，将钢板放入剪板机内进行剪板下料，每次量产前需要进行首次检验确认。操作工采用戴手套进行安全防护。

下料尺寸：115×1250，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下料产品尺寸，是否正常，如有异常重新调整剪板机，直至调整至合格状态。操作者为熟练操作工。

3、冲压工序：

a)工作操作要求：作业指导书

b)生产设备：冲床、落料模具（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：员工刘欣欣、王水芹、根据生产任务单，选择加工模具，模具安装调整合格后，将钢板放置于模具上，启动冲床进行冲压，加工完成后对进行检验确认，确认合格后再进行批量生产。操作工采用戴耳塞进行噪声防护。

落料尺寸：110×18.5，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，确保证扣片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。

4、成型工序：

a)工作操作要求：作业指导书

b)生产设备：冲床、成型模具（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：员工纪宏梅、王淑芹、根据生产任务单，选择加工模具，模具安装调整合格后，将落料片放入成型模具中，启动冲床进行成型，加工完成后对进行检验确认，确认合格后再进行批量生产。操作工采用戴耳塞进行噪声防护。

成型高度：9.25 和 6.55，查看尺寸检测记录符合要求。

d) 监视和测量：加工过程中分时段监控成型产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或成型模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保证扣片生产处于可控状态。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、钢卷尺。

c) 操作：加工好扣片按产品图和检验规范进行，具体测试成型高度、翻边高度、外观质量等。

检验员：王淑。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。

5、包装、入库工序

a) 工作操作要求：按客户包装要求；

b) 生产设备：扎带、包装袋。

c) 操作：将检验合格的扣片用扎带扎紧，放入包装袋中，具体数量按客户要求，一般情况下每个包装带放入 300 根产品，并注明产品标识入库。

d) 现场看操作者为熟练操作工：张美云。

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 1 月到现在，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。

制定了《生产和服务提供控制程序》，对各工序的管理进行了规定。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：

对冲压过程的作业指导书、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。

抽 2025 年 6 月对冲压工序的记录

设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。

工艺参数鉴定：按照《切割作业指导书》和《冲压、成型作业指导书》的规定进行。

人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格。

批准人：王立新

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王淑、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

原材料检验按《原材料标准》检验

负责人讲公司对原材料除要验证其外观、尺寸、数量并让供应商提供质检书。

抽查验证记录，查《钢板进货检验报告》

时间：2025.6.12 材料名称：冷轧钢板，规格：2.0*1250*2500



项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2504	合格
宽度	1250± 5	1252	合格
厚度	2.0±0.11	1.98	合格

检验结论：合格 检验员：王淑

时间：2025.6.5 材料名称：冷轧钢板 规格：1.5*1250*2500）

项目	标准	测量值	结论
材质	核验质保书	符合	合格
外观	平整、无锈蚀	合格	合格
长度	2500±6	2504	合格
宽度	1250± 5	1252	合格
厚度	1.5±0.11	1.48	合格

检验结论：合格 检验员：王淑

查，体系运行以来，公司未发生例外放行的情况，基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库。

工序检验对每批产品生产过程主要工序进行监控。

二、过程检验：依据检验标准。

1、抽冲压工序： 产品：扣片（规格：18.5*130*1.5）

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
长度	130±1.5	131	合格
宽度	18.5± 0.25	18.7	合格

检验结论：合格 检验员：王淑

2、抽切割工序： 产品：端板（型号：Y225-2）

查见《检验记录单》

生产时间：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	$\phi 360_{-0.36}^0$	$\phi 359.76$	合格
内径	$\phi 212_{+0}^{+0.28}$	$\phi 212.25$	合格
槽底直径	$\phi 267_{+0}^{+0.3}$	$\phi 267.24$	合格



槽形尺寸 27.5*11.5*7.3 27.5*11.5*7.3 合格

检验结论: 合格 检验员: 王淑

.....

抽成品检验记录, 提供《端板、扣片检验报告》

抽: 2025.6.28 产品: 扣片(规格 18.5*165*1.5)

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
高度 H	9.25±0.5	9.61	合格
高度 h	6.55± 0.5	6.84	合格

检验员: 王淑 结论: 合格

抽: 2025.6.28 产品: 端板(型号: Y250-2)

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
外径	$\phi 392_{-0.36}^0$	$\phi 391.78$	合格
内径	$\phi 227_0^{+0.29}$	$\phi 227.20$	合格
槽底直径	$\phi 292.2_0^{+0.32}$	$\phi 292.4$	合格
槽形尺寸	32.6*11.8*7.9	32.6*11.8*7.9	合格
槽数	36	36	合格

检验员: 王淑 结论: 合格

经查, 公司至今, 没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况, 产品的放行均有授权的质检人员的签字。

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

与凌经理进行面谈沟通, 2025年5月10日进行了内审, 提供了《年度内审计划》, 审核目的, 审核依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。依据管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

查看内部审核计划, 审核目的: 评价公司的质量、职业健康安全管理体系与 GB/T 19001-2016、GB/T 45001-2020 标准的符合性, 评价能否得到有效的实施和保持。监督体系的运行, 监测体系的运作的效果。

审核范围: 公司的质量、职业健康安全一体化管理体系覆盖的所有部门及相关的活动。

审核依据: GB/T19001-2016 和 GB/T45001-2020 质量、职业健康安全管理体系标准、管理手册、程序文件及相关的工作文件, 合同, 法律法规行业标准。

与审核组长凌玉娟、内审员王淑交谈, 内审员经评审, 有总经理颁布的内审员任命书, 内审员能力满足要求。

审核时间: 2025年5月10日, 有签到表。

审核发现: 查产品检验过程记录, 未见原材料出库记录。

原因分析及建议的纠正措施:

1) 原因分析: 对标准和手册学习理解不够。。



2) 纠正：责令部门工作人员立刻补充出厂检验规范，完善原材料出库记录

3) 纠正措施：认真学习标准条款以及相关程序文件，立即对人员能力进行评定并保留记录。内审员对纠正措施进行了验证，已关闭。

内审结论为：公司的质量和职业健康安全管理体系在审核范围内基本符合审核准则并得到实施，已具有防止不符合满足相关方及法律法规要求的能力，具有持续改进机制。符合 GB/T19001-2016 和 GB/T45001-2020 标准，基本能够得到实施和保持。

王总介绍，公司为评价管理体系的有效性，发现改进的机遇，制定《管理评审控制程序》，每年至少进行一次管理评审。提供：《管理评审计划》，公司的质量、体系策划了管理评审的管理要求，评审时间：时间：2025.5.26 主持人：王立新，提供管理评审记录，管理评审会议签到表。

查，管理评审输入资料：各部门运行情况报告，主要内容涵盖了公司质量方针、目标适宜性，质量目标完成情况报告，公司质量管理体系运行实施情况，资源状况，服务质量状况，过程控制情况，采取纠正和预防措施情况，顾客满意情况，公司全员质量意识、法规意识和顾客满意意识、组织机构和资源配置情况、体现改进建议、内审结果、与 QMS 相关的内、外部因素变化、有关 QMS 绩效和有效性的信息、资源的充分性、应对风险和机遇采取措施有效性、改进的机会等。

提供有《管理评审报告》：

公司的质量、职业健康安全方针、目标和质量管理体系基本是适宜、充分、有效的，实现公司的质量目标，已建立了自我发现问题和持续改进质量管理体系有效性的机制。

管理评审结论：质量、安全方针、目标适宜，体系符合企业现状，公司建立的管理体系适宜、充分、有效。

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。

公司拥有厂房地面积近 5100 平方米，建筑面积 3000 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、激光切割机、剪板机、铣床和维修设备等。

主要监视和测量设备：游标卡尺等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

特种设备：叉车（为长期租赁，外包）

公司目前体系覆盖人数 24 人，员工多为当地附近村民临时工，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。

2) 人员及能力、意识：

查，公司编制了并实施了《岗位任职评价》、《人员基本要求一览表》等，

查，公司策划了各岗位的人员任职要求，编制有对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责、培训等作了具体要求，对各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方向。

现场确认，能满足规定要求。有岗位任职考核、聘用记录。

公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

公司产品单一，工序简单对人员没有特殊要求，班前培训上岗。

查 2025 年培训计划，

抽查培训记录 1)：2025.3.26 培训内容：公司管理手册、程序文件、制度的培训；培训老师：王总；培训人员：公司领导以及各部门负责人、相关人员，内审员；效果评价：通过培训，公司的各级人员对公司管理手册、程序文件、制度的培训要求有了进一步提高，培训有效。评价人：凌玉娟。

2)：2025.5.28 培训内容：ISO 管理体系标准知识再培训；培训老师：王总；培训人员：公司领导以及各部门负责人、相关人员，内审员；效果评价：通过培训，公司的各级人员对 GB/T 19000—2016、ISO 45001:2018 标准要求有了进一步提高，培训有效。评价人：凌玉娟。

3)：2025.6.13 培训内容：内审员培训；培训老师：王总；培训人员：凌玉娟、葛志高、王淑；效果



评价：通过培训学习，2名内审员通过了考核，培训有效。评价人：凌玉娟。

其他培训均按计划完成。

3) 信息沟通：

编制了《信息交流与协商沟通控制程序》，组织在各部门之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

公司的总经理定期主持经营和办公例会，分析公司的发展、市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

综合部是内外部信息交流的中心，通过微信群、会议、培训等形式进行内部交流，向外部接收各种文件传递各种报表，外部沟通联络的部门有环保部门、劳动部门、消防安全部门、质监部门、安监部门、教育局及合同方等。

经交流：目前与质监、劳动、消防、安监部门的信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等，均按要求予以传达和落实，沟通情况较好。

现有的沟通渠道和方法能满足要求。审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况。

4) 文件化信息的管理：

查《管理手册》，《程序文件汇编》 编制：综合部、批准：王立新，自从运行至今未曾修改。

查，程序文件：公司编制了《文件和记录控制程序》，规定了体系文件的编制、审核、批准、受控、使用、报废等要求。查见：程序文件有26个，查：《受控文件清单》里面包括：质量手册、程序文件、安全保卫制度、管理制度汇编等。

查见：《文件发放、回收记录》程序文件、质量手册、管理制度汇编等行了发放；有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，暂无回收记录发生。

查见：《记录控制程序》，对记录表单的设计、编号、填写、贮存、保管、保护、检索、保存期限、到期处置等方面规定了要求并按此程序控制。

提供《记录清单》，有36份记录文件清单，规定了记录的名称、编号、存放部门、保存期限等内容。所规定的记录均涵盖，保存期限规定的合理。

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:电动机定子压装扣片和定转子端板的制造

O:电动机定子压装扣片和定转子端板的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, 南通市通州区四安有色金属材料有限公司 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。