

项目编号：20861-2025-QO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：南通双耀冲压有限公司

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 7 月 2 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	17.05.03,17.09.00
	李俐	组长	审核员	2024-N1OHSMS-3222792	17.05.03,17.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱卫平	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30日上午至2025年07月02日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年08月23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:定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产。

O:定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产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：南通市通州区兴仁镇阡庵东村2组

办公地址：南通市通州区兴仁镇阡庵东村2组

经营地址：南通市通州区兴仁镇阡庵东村2组

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。

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: 2007 年 05 月 16 日 体系实施时间: 2021 年 6 月 5 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: 22 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:

定、转子铁芯(冲片)生产工艺流程: 落料----冲槽----检验----打包。

转子铸铝生产工艺流程: 压片----铸铝----整理----检验----包装、入库。

压圈生产工艺流程: 下料----热弯----焊接----打磨----检验----包装、入库。

焊接过程为关键工序、外包过程: 原材料采购。

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

南通双耀冲压有限公司 统一社会信用代码 91320612661343465T 法人: 王建均

经营地: 南通市通州区兴仁镇阡庵东村 2 组 注册资金: 50 万元整 公司成立: 2007 年 05 月 16 日

营业期限: 2007 年 05 月 16 日至 2027 年 05 月 15 日

经营范围: 冲压件、电机配件生产: 五金加工。(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 4500 平方米, 建筑面积 2200 平方米, 配备冲床、铸铝机、车床、铣床火焰切割机和维修设备等;

公司设有管理层、行政部、生产技术部、市场部; 员工: 22 人

经营状态: 无质量事故、无被投诉情况发生, 网上查看企业信息: 经营状态正常;

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, 主要生产定转子铁芯、转子产品成熟、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

公司管理体系的范围是:

Q: 定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产。

O: 定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

认证范围满足要求。

总经理介绍: 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: 朱卫平, 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。

依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求》标准的要求, 编制了《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。

2021.6.5 对管理手册、程序文件、三级文件进行了修订, 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，外包过程：原材料采购。

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。

企业的管理方针：

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

公司制定的体系文件对管理方针所体现的几个方面的内涵做出了诠释，方针与公司的总体经营理念相适应、协调，符合企业目前现状，体现了让客户满意、保证质量符合性、预防污染、安全健康、遵纪守法、持续改进的承诺。。

在手册发布会上向员工进行了宣讲，并分发到相关部门。

询问管理者代表对质量、职业健康安全方针的理解基本一致，持续适宜开展宣传教育，不断增强员工的质量和职业健康安全意识，积极支持对公众提倡环保意识的活动。

公司确定了公司机构并规定了各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达。对从事与销售有关的管理、执行和验证人员规定其职责、权限及其相互关系，以实现公司管理方针和管理目标。建立、实施和保持公司管理体系所需的过程，

公司决定任命朱卫平为管理体系的管理者代表，其职责和权限规定如下：确保质量/职业健康安全管理体系所需的过程得到建立、实施和保持；定期向公司最高管理者报告管理体系的业绩，包括任何改进的需求；确保在公司内提高全体员工满足顾客及其他相关方要求的意识；代表公司负责就管理体系有关事宜与外部进行联络。

查《管理手册》包括了企业组织机构图、职能分配表。公司编制了《部门职责》和《岗位说明书》对各部门的岗位职责和权限进行了规定，内容全面合理。各部门、岗位之间通过会议、文件传阅、培训等方式相互了解职责与权限。

本公司建立、实施并保持过程，用于在职业健康安全管理体系的开发、策划、实施、绩效评价和改进措施中，与所有适用的层次和职能中的员工及员工代表王建峰的参与和协商，并规定参与协调内容和要求。

与负有法律责任的最高管理者王建均面谈：总经理作为公司职业健康安全第一责任人，与其交流和沟通获知熟悉安全生产法的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

现场与生产人员王校钧交谈：目前公司能执行国家劳动法律法规，执行合理休假制度及女职工权益保护制度，各种福利能充分保证落实到位。

经沟通了解，自管理体系运行以来员工代表能够代表员工提出合理话建议，协商和参与提供了必要的机制、时间、培训和资源，提供了职业健康安全管理体系信息的访问渠道，确定和消除了妨碍参与的障碍，能够持续改进职业健康安全管理体系。

经员工推进并任命了王建峰为员工代表，与员工代表王建峰面谈，介绍了其职责：

- a) 负责职工代表大会的日常工作，检查、督促职工代表大会决议的执行；
- b) 负责召开讨论有关工资、福利、劳动安全卫生、社会保险等涉及职工切身利益的会议，代表员工反映员工的建议和意见；
- c) 接收、处理外部职业健康安全信息；
- d) 交流各级职能部门间产生的职业健康安全信息；

公司策划并批准实施《风险和机遇评估分析表》，内容包括风险类型、风险因素、应对机遇及措施、现行控制方法、涉及的场所及部门等；

查见《风险和机遇评估分析表》：



类型：外部因素：

类别：竞争风险：公司目前在市场占有率和领先趋势比较明显，但竞争对手正在模仿公司的发展方式，影响公司的领先优势。

机遇：竞争加剧，发展压力大，但也会带来新的发展机遇。

应对机遇及措施：及时关注公司市场的情况，收集信息及时调整，保持公司产品的竞争力。

针对外部因素，还分析了市场、文化、社会经济、法律法规的变化等。

类型：内部因素：

类别：人力资源风险：公司目前人员，特别是优秀人才被外单位吸引离开的情况还是存在，人员在素质上参差不齐，会对工作完成质量造成不好的影响。

机遇：公司目前主要人员比较稳定，各项绩效能顺利开展，为公司发展提供一个比较好的基础。

应对机遇及措施：各部门应及时关注员工的心态变化，注意工作方式，创造良好的工作环境，提高员工的归属感。

针对内部因素，还分析了财务状况、人力资源、基础设施等。

应对风险和机遇的措施与其对于产品和服务符合性的潜在影响相适应。

公司的目标为：

质量目标：	考核结果
-------	------

成品一次性交验合格率≥98%	100
----------------	-----

顾客满意度≥95%	97
-----------	----

职业健康安全目标：

职业病发生事故为0人次	0
-------------	---

火灾事故发生率为零。	0
------------	---

控制年工伤事故为≤3人次	0
--------------	---

人员死亡事故为0人次	0
------------	---

目标在各部门进行了分解，于2025年6月5日进行了考核，结果显示本年度目标实现。

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

公司主要定转子铁芯、转子、压圈的生产



定转子铁芯、转子生产工艺流程：

原材料（通达供应）——落料——冲槽——检验——打包。

压圈生产工艺流程：下料——热弯——焊接——打磨——打包

关键工序：冲槽 需确认过程：焊接

公司生产、检验相关标准：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、《作业指导书》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收；

生产设备：冲床、高速单槽冲机、起重机、车辆、电脑等。

监测设备：角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产和服务管理控制程序》、《产品检验和试验控制程序》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：入库单、生产任务通知单、过程检验记录、发货单、不合格品记录等。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

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。

提供 2024 年 7 月 16 日，江苏蓝天安全科技有限公司，检测报告编号：蓝天职检（2024）24，七、检测结论：检测结果表明，冲床北作业点、冲床中作业点、冲床南作业点接触的噪声强度均不符合 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，其他检测点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。

根据建议，2024 年 9 月 24 日，南通开发区博荣健康体检中心对相关人员：张晓勇、羌志平、张晓峰、戈会荣、杨海燕、付海兵、单洪彬进行了噪声有害因素的体检，结论：未发现异常。

提供 2025 年《劳保用品发放记录》25.3.2 田凤英、郑建峰、羌志平等 17 人每人 5 对耳塞、1 双鞋靴、50 付手套等。

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,行政部电脑要求人走后电源切断。行政部垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。公司配置了垃圾箱,行政部统一处理

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。

提供了触电应急演练记录,实施时间为2025年6月10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。

提供了机械伤害应急演练记录,实施时间为2025年6月20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。

提供了火灾应急演练实施记录,查:2025年5月7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。

定期对灭火器进行了检查,

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

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,企业的顾客较为单一,只为南通通达矽钢冲压有限公司提供定转子铁芯、转子、压圈。

顾客:南通通达矽钢冲压有限公司

供应产品:定转子铁芯、转子冲片、压圈等,通过《外协订单平台》生产计划,

订单日期:2025年6月16日

产品:定子铁芯(用压圈)

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。

订单日期:2025年6月23日

产品:定子铁芯

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。

订单日期:2025年6月24日

产品:转子铁心(铸铝)

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。

又抽查其他订单均能满足要求。

基本符合标准要求。

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由客户统一采购并提供,根据生产计划由客户发放。

提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》,2025.6.23,提货:王建均

材料名称	规格型号	单位	数量
50W600	132×C	kg	13499
50W600	153×C	kg	15120

提供南通通达矽钢冲压有限公司《外协物资出库单》,2025.6.27,提货:王建均

材料名称	规格型号	单位	数量
50W470	115×C	kg	22030
50W470	148×C	kg	17054

.....

提供,《来料入库单》,基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行入库验证,公司外部供方的管理基本符合要求。

公司制定了《生产和服务管理控制程序》

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) 可获得和使用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) 为过程的运行提供适宜的基础设施和环境;
- e) 配备具备能力的人员,包括所要求的资格;
- f) 对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、公司编制了《销售管理指导书手册》、《销售服务规范》、《与顾客有关过程控制程序》、《销售人员行为规范》、《销售人员考核制度》等对公司的产品销售过程进行了控制。

组织产品覆盖范围:定转子铁芯、转子的生产

2、产品销售服务流程:

流程:客户下订单---订单评审---产品制造---产品交付---售后服务;

3、技术要求 合同:销售合同

1)验收规范:转子铁芯、定子铁芯检验规范、定子压圈检验规范。

2)作业指导书:《销售人员行为规范》、《销售作业指导手册》、《销售规范》、《销售人员考核制度》。。。。。。等。

3)使用适宜的设备:电脑、打印件、传真机、网络等。设备维护保养:均进行了维护和保养。

4)监视和测量设备:千分尺、游标卡尺等;

5)实施监视和测量:

抽:2025年第2季度考核表 销售人员王建峰进行了考核;考核指标有:计划与执行、支持与配合、工作效率、遵守制度、主动性、服务细致、以客户为中心、学习创新等,合计:95分

查看,订单跟踪情况:

跟踪时间:	客户	结果
-------	----	----

2025.6.30 南通通达矽钢冲压有限公司签订的订单 产品的交付和产品的品质情况。

客户:南通通达矽钢冲压有限公司对质量、价格、交期、服务等进行了考评,总分:98分,比较满意。

4、产品交付由供应商将产品发货到公司,公司检验合格后在进行交付,顾客在接收时进行验收,产品交付过程中未发生过大的质量问题,产品质量稳定,暂时没有接到顾客重大的质量投诉;

查《送货单》

买方名称:南通通达矽钢冲压有限公司

产品名称:定子铁芯 HJN160 (数量 100 件)和转子铁芯 SCA180-4 (数量 210 件),日期:2025-6-18

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:



规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；获得适宜的监视和测量资源；适当阶段实施监视和测量活动；为过程提供适宜的设施环境；配备有能力人员所要求的资格；采取措施防止人为错误；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。

3. 现场有冲床、铸铝机、车床、铣床火焰切割机等生产相关设备，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。

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 5 万、转子铁芯 4 万件等。

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：落料——冲槽——检验——打包。

转子铸铝生产工艺流程：压片——铸铝——整理——检验——包装、入库。

压圈生产工艺流程：下料——热弯——焊接——打磨——检验——包装、入库。

查看现场：

生产观察，现场定子、转子铁芯、转子生产过程：

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：外径 $\phi 75 \pm 0.2$ 内径 $\phi 26 \pm 0.2$ ，厚度 0.2，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。

现场员工杨海燕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：3.8（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、现场查看压圈生产过程：

王校均正在操作火焰切割机进行下料作业，现场有工艺卡，符合工艺要求。

王云鑫正在进行折弯作业，正在使用折弯机对已经裁剪好的板材进行折弯作业，现场有工艺卡，符合工艺要求。

识别特殊过程：焊接过程，查 2025 年 1 月 18 日《关键过程确认表》，针对焊接过程的人员、工作环境、管理要求等进行确认。

工艺文件内容基本符合公司的现状。



4、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：加工好铁芯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：张晓勇。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。

5、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：柳春旺。

生产现场观察，转子铸铝生产过程

(转子) 铸铝工序：

a) 工作操作要求：作业指导书

b) 生产设备：铸铝压机、熔炼炉、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：1) 熔铝：员工付海兵、严锦洋（熟练工）根据要求加入 AL99.70 合金铝锭，升温到 700 度时，用捞渣勺将液面的渣料清除干净，静置 10-15 分钟铸铝；2) 压铸：操作工戈会荣、毛汉进将叠压加热好的转子铁心放入压铸模内；依据技术人员的设定进行操作，先喷脱模剂、关闭操作门、浇入铝合金熔液、启动压铸开关，自动打开后取件。

控制参数：温度 670-700 度，保压时间：20s，增压 17MPa, 系统压力 14MPa，压铸机油温 55 度。员工采用戴口罩和手套进行安全防护。

生产过程基本受控。

另市场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 7 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：对冲槽过程的作业指导书、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。

工艺参数鉴定：按照《落料工序工艺指导书》和《压力（转子）生产作业指导书》、《压圈（定子）生产作业指导书》的规定进行。

人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格。

批准人：张晓勇

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张晓勇、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。

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：转子 见《产品检验报告》

时间：2025年6月27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	$\phi 205 \pm 0.3$	$\phi 205.02$	合格
内径	$\phi 70 \pm 0.05$	$\phi 70.02$	合格
检验结论：	合格	检验员：张晓勇	

2、抽落料工序：规格或型号：定子 Y2-180-2

见《产品检验报告》

时间：2025年6月28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	$\phi 295 \pm 0.1$	$\phi 295.05$	合格
内径	$\phi 209.2 \pm 0.05$	$\phi 209.3$	合格
槽数	30	30	合格
检验结论：	合格	检验员：张晓勇	

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	$\phi 205 \pm 0.05$	$\phi 150.02$	合格
内径	$\phi 70 \pm 0.05$	$\phi 60.02$	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：张晓勇	

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6月28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	$\phi 209.2^{+0.185}_0$	$\phi 209.32$	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: 张晓勇

.....

抽成品检验记录, 提供《定子、转子铁芯检验报告》

抽: 2025.7.1 产品: 定子铁芯、型号: HJN180-4

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: 张晓勇 结论: 合格

抽: 2025.6.24 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: 张晓勇 结论: 合格

.....

抽: 2025.6.30 产品: 压圈 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

外径	$\phi 235^{+2.5}_0$	236	合格
----	---------------------	-----	----

检验员: 张晓勇 结论: 合格

抽: 2025.6.20 产品: 转子 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±1.0	13	合格
-------	----------	----	----



检验员: 张晓勇 结论: 合格

提供, 南通通达矽钢冲压有限公司《采购入库单》,

2025.7.1 供货单位: 南通双耀 货名: 转子冲片..., 经办人: 孙卫东

2025.6.28 供货单位: 南通双耀 货名: 转子冲片..., 经办人: 孙卫东

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。

生产技术部安全管理制度: 消防管理制度、用电安全管理规定、职工健康保护管理规定、应急预案、劳动防护用品管理制度、制订了相关的危险源防护、管理措施; 劳动保护用品管理规定、安全生产、三级教育制度、安全文明生产制度、环保设备及环保要求管理 规定、危废间管理规定等, 文件中规定了运行控制标准及要求, 文件具有可操作性。

公司经营正常, 生产技术部的主要危险源为: 触电、机械伤害、潜在火灾等。

一、办公区域的运行控制:

1、节约资源能源: 加强节约宣传, 对浪费现象进行处罚; 做到纸张双面使用, 办公用品定额发放; 以降低能源资源; 基本符合要求。

2、废弃物管理: 办公室有纸篓, 用于废纸的回收; 办公室内有垃圾桶, 用于办公及生活垃圾的收集; 统一交由办公室处理。基本符合要求。

3、查电脑有防辐射装置, 无危险用电情况。基本符合要求。

二、生产现场的运行控制情况:

1、水: 该项目无工艺废水, 产生的废水主要是职工生活污水, 水质较清洁且产生量较少, 排入市政管网。基本符合要求。

2、废气的排放: 生产为冲压无废气产生。

3、噪声的运行控制: 该项目属于机械加工项目, 生产中的主要污染是生产噪声, 主要产噪设备是切割机、剪板机、冲床等机械设施, 上述设备运行产生噪声, 安装在室内, 间歇性, 车间内设置隔音窗, 通过厂房隔音、基础设施减震、距离减退绿化等措施降噪, 经阻隔后可达标排放, 现场观察下料工人杨海燕、郑建峰佩戴了耳塞, 减轻了噪声对工人的伤害。基本符合要求。

4、固废排放: 该项目固体废弃物主要为生活垃圾、切割产生的边角料

(1) 生活垃圾: 生活垃圾集中收集后由当地环卫部门统一处理;

(2) 切割产生的边角料、机械加工产生的废料: 集中收集后外售;

(3) 设备维修过程中的废油抹布、油手套等进行收集, 交由环卫部门统一处理。

5、火灾的运行控制: 车间配有灭火器, 有效期内。编制火灾应急预案, 定期对应急预案进行演练和评审; 定期对消防设施检查, 数量补充完整; 加强日常消防安全方面的例行检查; 现场查看车间配备灭火器, 在有效期内, 有禁止烟火标识。询问车间人员郑建峰, 熟悉火灾应急措施, 进行了火灾演练。基本符合要求。

6、触电的控制: 各类机电设备必须经过漏电开关, 进行有效的接地、接零; 现场无破损的电线、电缆, 无乱接电现象。询问现场工人, 能规范用电, 知道触电的应急预案。生产车间查看电力开关箱完好, 有漏电保护器, 没有触电安全隐患。基本符合要求。

7、设备管理及机械伤害: 对设备规定了安全操作要求, 操作人员均进行了培训, 经考核合格上岗。

特种设备天车叉车均提供检验报告, 有效期内, 对特种设备定期检定、日常检修、维修及保养工作, 对发现的问题及时

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

编制有《内部审核程序》, 程序中规定公司确定质量管理体系覆盖的每年(12个月)至少接受一次涉及所有条款活动的内部



审核。

提供有年度内部审核计划包括审核目的、范围、依据、频次、审核方式、审核日程安排。

审核时间：2025 年 3 月 17 日开展了以 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020 结合审核。

范围：公司质量和体系覆盖的各部门、所有过程。

审核组组长：朱卫平(组长)、王云倩（组员）

查公司内审员经培训、授权书，内审员基本能满足内审的能力要求；

查《管理层审核检查表》，《行政部审核检查表》、《市场部审核检查表》，《生产技术部审核检查表》审核过程及条款基本齐全，未出现审核本部门情况。

对应有按审核计划实施审核的现场审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，有基本内容，但记录较为简单。

查，《内部管理体系审核报告》，审核结论：公司质量管理体系基本符合 GB/T19001-2016、GB/T28001-2011 的要求，且运行有效。

此次开据的《内审不符合项报告》涉及 08.2 条款消防演练未记录，责任部门已经对所产生的不符合原因进行了分析并采取了纠正措施，且验证有效。

提供有《内部审核报告》查，审核结论：本公司质量体系得到了有效实施，运行实施保持了适宜性。

通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。

公司内审基本符合要求。

与管代交流，公司的质量、体系策划了管理评审的管理要求，满足标准要求，

查，管理评审记录：时间：2025 年 4 月 26 日 主持人：王建均

提供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与质量、职业健康安全方针、目标适宜性，目标完成情况报告，公司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、与质量、职业健康安全相关的内、外部因素变化、有关与质量、职业健康安全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。

输入内容基本满足输入要求。

查管理评审输出：提供有《管理评审报告》：

公司的质量方针、质量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。

改进的建议：

- 1) 加强对风险管控知识的学习，由办公室进行调研，并制定详细的实施计划；
- 2) 节能降耗，减少生产车间和办公区域资源能源和办公器材消耗量，减排增效，确保环境卫生。

改进的建议的措施已经制定，计划正在实施。



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 4500 平方米，建筑面积 2200 平方米，

地处南通市通州区兴仁镇阡庵东村 2 组为定转子铁芯、转子冲片的生产场所；南通市通州区兴仁镇酒店居 23 组 59 号为压圈的生产场所

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、铸铝机、车床、铣床、火焰切割机、激光切割机、1.2m-2.5m 剪板机、电焊机和维修设备等。

主要监视和测量设备：压力表、外径千分尺、游标卡尺、电子秤等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

提供, 编号: 场内苏 F F0981 叉车, 经检测合格, 标识附件。

提供, 编号: 01 起重机, 经检测合格, 标识附件。

公司人力资源和设备等资源的配置基本能满足目前生产和管理活动以及体系的要求。



公司目前体系覆盖人数 22 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。

2) 人员及能力、意识:

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，近一年企业未增加新人员；

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 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

3、培训日期：2025 年 5 月 10 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。

……其他培训均按计划完成。

提供，叉车，卞晓彬，编号：320619750725431 有效期：2028 年 11 月 20 日，

焊工，单洪彬，证号：T320624197005307555 有效期：2029.7.27

焊工，王校均 证号：T32068319931124431X 有效期：2029.7.27 见附件。

人员满足要求。

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渠道，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。

行政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》，文件编号：NTSY-Q0/SC-2021 版本号：B 版 2021.6.5 发布 编制：行政部 批准：王建均，《程序文



件汇编》文件编号 NTSY-Q0/CX—2021, 版本号: A 版 2021.6.5 发布 编制: 行政部 、批准: 王建均

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: 定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产。

O: 定转子铁芯、转子冲片、压圈的生产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, 南通双耀冲压有限公司 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。