



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10781-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：合肥睿卡信息科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：朱晓丽

审核组员（签字）：/

报告日期：2025 年 7 月 14 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：朱晓丽

组员：/



受审核方名称：合肥睿卡信息科技有限公司

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	朱晓丽	组长	审核员	2024-N1QMS-4205805	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李婉	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单体系审核 ☐ 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：产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法

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：：JB_T 6772-2006 银石墨电刷GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线GB/T 12706—2—2002 额定电压35KV及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法等

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07月14日上午至2025年07月14日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月26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:纳米银基复合材料电刷/触点的生产

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：安徽省合肥市蜀山区黄山路 446 号

办公地址：合肥市高新区金桂路 18 号宏圆机械工业园

经营地址：合肥市高新区金桂路 18 号宏圆机械工业园

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：

于 2025 年 07 月 13 日 08:30 至 2025 年 07 月 13 日 12:30 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：生产过程控制、放行控制

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（1）项，涉及部门/条款:综合部 7.2

采用的跟踪方式是：□现场跟踪■书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 7 月 20 日提交审核组长。

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 14 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；生产过程控制、放行控制

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方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，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过管理体系运行促进产品质量的管理水平及意识提高



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服务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：内审管理评审有效性

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：2013 年 02 月 01 日 体系实施时间：2021 年 06 月 30 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：6 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：原料配比—混合—烧制—机加工—组装—成品

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

组织及其环境

企业基本情况

1、总经理/管代：邱昌松/李皖

2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：913401000624731028；网上查看企业经营状况：正常；

3、合肥睿卡信息科技有限公司成立于 2013，注册资金 50 万元。注册地址：安徽省合肥市蜀山区黄山路 446 号，经营地址：合肥市高新区金桂路 18 号宏圆机械工业园；

4、企业生产办公区域面积 110 平米左右；

5、主要经营范围：纳米银基复合材料电刷/触点的生产。

6、公司设有管理层、综合部、供销部、生产部、质检部；

7、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

8、文审提出的问题已整改

本次审核为再认证超期后按初次审核进行的一次审核，企业体系一直正常运行

企业识别的内、外部因素：

从市场、生产、人力资源、地理位置、企业价值观等方面识别了内外部因素。

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。

组织的管理评审中对内外部环境的变化进行了评审，对国家、行业、地方质量法律法规所编制法规清单中的内容进行了增减，对内外部因素的识别有效控制。

提供 2025 年 1 月 12 日环境分析报告，均符合要求

企业识别的内外部因素客观、全面

相关方的要求和期望

公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、政府机构、



合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：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，各部门在获得内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方需求和期望应对措施管理表》进行修订。

管理体系的范围

审核范围：纳米银基复合材料电刷/触点的生产。

●删减情况：无。 外包过程：中线切割、运输 ●特殊过程：烧结过程。

企业质量管理体系的边界和适用性符合要求。

管理体系及其过程

●经查阅上报文件了解到：组织按照标准要求和实际情况识别策划建立了质量管理体系所需的过程，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，建立了完整的质量管理体系。

●依据 ISO 9001:2015 标准的要求并结合本公司的具体情况，采取 PDCA 的过程方法，建立、实施、保持并持续改进质量管理体系。企业识别并确定了如下分工及过程：

销售过程、采购过程、制造过程、监视测量及不合格品管理过程、数据分析与改进等多个过程

方针

质量手册明确了质量方针：精心研制；科学管理；追求卓越；客户至上。

●基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审质量目标提供了框架，通过管理手册、员工手册的分发、内部培训、标语、宣传栏张贴等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。

●结论：基本适宜、有效。

应对风险和机会的策划

●查见《风险和机遇应对管理程序》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险和业务风险、战略决策风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等

●如：1. 公司目前主要纳米银基复合材料电刷/触点的生产市场占有率和领先趋势不太高，切市场容量毕竟有限。控制措施：1. 积极开拓新产品市场，储备新的产品，提高市场容量。

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

●风险和机遇的评审每年至少实施一次（不超过 12 个月），必要时增加风险评审的次数。通过评审形成风险评估报告、持续改进的机会。

目标及其实现的策划

●公司的质量目标为：产品一次检验合格率 $\geq 95\%$ ；产品出厂合格率 100%；顾客满意度为 $\geq 95\%$

●质量目标在各部门进行了分解，并在 2024 年 6 月至 2025 年 6 月进行了考核，结果显示本年度质量目标实现

变更的策划

●企业规定的变更包括：管理变更、新扩改基建、新增设备实施、安全设施、新材料、设备用途更改进行了控制，对变更的部门职责进行了规定，按照风险的角度对变更的管理分为三级管理，重大变更、一般变更、临时变更。管理者代表负责组织“变更评估小组”会议，所有的变更在变更前应进行风险评估，变更的全过程要留有记录。

●目前手册文审变更后为其他变更

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



运行的策划和控制

经识别产品实现的过程为：原料配比—混合—烧制—机加工—组装—成品

特殊过程：烧结；外包过程：中线切割、运输。

1) 质量目标和要求体现在 JB_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书；

3) 使用混料机、20 吨压力压机、模具、高温烧结炉、车床、钻床等；

4) 使用千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等量具；

5) 确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

设计和开发

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：

企业生产产品为自主开发，企业 2013 年成立，成立之初完成产品研发，负责人介绍，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关设计活动，保留有相关图纸等。自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分原材料配比的改进，主要结构无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。设计开发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品，处理水达到排放和回注标准等。

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了产品开发和提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需设计技术人员。

目前无新的设计开发活动。

生产和服务提供的控制

公司对产品生产和提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是电刷的制造，其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

了解形成文件的信息：

锂电池的制造生产依据的标准有：

质量标准：JB_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等及客户要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

查生产任务，计划制定情况，符合要求。



编制了《产品规格书》《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》等，描述了所生产的产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等，可满足产品检验要求。

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查《产品规格书》《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》JB/T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030-1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175-1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4-1991 铜电刷线 GB/T 12706-2-2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772-1993 银石墨电刷 JB/T 6773-1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产部现有混料机、20 吨压力压机、模具、高温烧结炉、车床、钻床生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音、防尘，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产部负责，规定符合标准要求。经识别，企业需确认过程为：烧结

2025 年 1 月 4 日对关键过程进行了确认，符合要求

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了调试过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，生产计划和采购计划发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产部结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司供销部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

产品型号：AA5.556.1014WX

材料准备：A/B/C/D、银粉、稀土材料等金属材料还原、过筛：高温烧结炉还原：温度保密 时间保密 还原后使用规定的筛子过筛，选择符合要求的材料进行配比。 操作人：李勇

配料：A/B/C/D/等按规定配比进行混合 设备：混料机 操作人：张炳福

压制：选择指定模具进行压制 操作工：曹效敏

压胚尺寸：32*19*5 30 块

。。。。

烧结：设备：高温烧结炉 操作工：李婉 将压制后的胚料放入高温烧结炉烧结

烧结前、后测密度：6.6g/m³±10%

抽样品烧制记录：2025 年 7 月 13 号

时间

温度

7: 35

410°C



8: 35

460°C

...直到 13: 33 停止

抽烧制前后形变检测记录：2025 年 7 月 14 号

烧制前

烧制后

尺寸	体积	尺寸	体积
5.03×18.06×24.58	15.2066	5.04×17.97×24.45	15.2061
5.04×18.06×24.58	15.2026	5.04×17.95×24.43	15.1959

。 。 。 。

机加工：按图纸车、磨、打孔等机加工操作， 操作工：李勇

塞线（组装）：操作：曹笑敏 将电刷线植入刷体内，拉力符合产品要求

生产过程受控

产品和服务的放行

经查编制了《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》、顾客技术要求；规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据技术要求和国家标准等。

检验标准：JB_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030-1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175-1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4-1991 铜电刷线 GB/T 12706-2-2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772-1993 银石墨电刷 JB/T 6773-1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等

一、查进货验证记录，符合要求

企业生产过程中使用少量稀土材料，企业负责人介绍说具体稀土材料名称保密。目前稀土材料采购需上“公安系统”备案，企业正在进行备案中。之前采购因数量较少，无记录。供方名称：合肥中皖化学试剂有限公司，每次不超过 10 公斤。

企业机加工过程“中线切割”过程外包，外包方：合肥市本同科技有限公司

企业负责人介绍烧结、整形、打磨后胚料进行切割，合肥市本同科技有限公司按照尺寸将材料切割成规定尺寸即可。

最近一次“中线切割”业务于 2024 年 12 月进行 切割数量：9800 尺寸：1.5*4.3mm

另抽其他原材料检验记录，均保存完好，符合要求

抽生产过程检验、成品检验记录，均符合要求。

产品放行受控

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《内部审核管理程序》，基本符合标准要求。

2025 年 3 月 20 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《2025 年度内审计划》，批准：邱昌松。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人），有手写签字；

——提供内部审核检查表。

——本次内审发现 1 项不合格，不符合为一般不符合项，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正措施计划，措施可行，并对其有效性进行了验证，符合要求



——本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

●结论：我公司质量管理体系运行状态良好，基本符合 ISO 9001: 2015 idt GB/T 19001-2016 标准的要求。在审核中，各部门管理体系运行正常，总体情况较好，不符合项属于一般不符合，没有重大不符合项发生。通过质量管理体系的实施，公司员工质量意识有所提高。公司目前资源配置基本满足质量管理体系运行的需要，体系运行适宜、有效

●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；质量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：管理评审的时间：2025 年 3 月 28 日

主持人：邱昌松 参加人：总经理、管理者代表、部门负责人。

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：综合部 批准：邱昌松 日期：2025 年 3 月 26 日。

●查看管理评审输入的资料：

内部审核结果，顾客意见，部门业绩及测量，过程有效性，产品（服务）符合性，纠正措施实施情况，持续改进能力的分析，管理体系是否需要变更，改进的建议等。输入内容基本符合标准要求。

●查看管理评审报告：

从管理方针贯彻、目标指标测量情况、内部审核情况、产品质量分析等 9 个方面对管理体系进行了评价。依据存在问题，需要采取的纠正和预防措施：

有关人员对标准的理解不够深刻，现要求各部门领导和相关人员要进一步学习质量管理体系标准及质量管理手册，由综合部组织相关人员进行培训

抽改进措施完成情况，提供“改进计划”，2025 年 12 月 30 日前完成

抽上年度管理评审改进措施完成情况，已完成，符合要求。

3.4持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。抽查公司的不合格输出处理记录，本年度未发生过产品不符合经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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）：

生产主要设备有主要生产设备混料机、20 吨压力压机、模具、高温烧结炉、车床、钻床等设备、工具；主要检测设备为千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等。以上设备、工装、检具满足生产需要。电脑使用人自行维护，定期杀毒；电脑设置密码；工作台等每天作业前、作业后进行清理，查看现场设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。

在现场审核发现受审核方不存在特种设备。

经查基本符合要求。



2) 人员及能力、意识:

●询问: 岗位任职要求的具体规定情况:

1、在《质量手册》中规定了部门负责人的职责权限, 在《岗位任职要求》规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求, 提供研发人员的任职要求。

企业员工目前 6 人, 均具有多年同类产品工作经验。

综合部编制并保持《人力资源管理程序》对从事影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员进行意识和能力的评定, 并进行必要的教育和培训, 以提高质量意识, 确保其能够胜任其工作。

现场与内审员沟通, 内审、管理评审在外聘老师指导下进行, 独立审核的能力有待提高, 已开不符合。

一抽综合部根据任职资格条件进行资格审查, 考核合格后, 可任用。

抽年度培训计划, 提供已的培训记录, 均符合要求。

通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献, 包括改进绩效的益处; 以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任, 每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标, 并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

现场抽查一名员工, 询问公司质量方针和目标, 及对方针的了解, 能够正确回答。

3) 信息沟通:

公司的内外部沟通每天都在进行, 内部沟通包括: 部门与部门之间、员工与员工之间的沟通等; 外部沟通包括: 与客户、供应商、政府部门及其他相关方的沟通等, 沟通的方式有: 会议、数据信息传递、网络传播等方式, 通常沟通的事项和内容包括: 质量环境发生重大变化、顾客和其他相关方的要求发生变化、QMS 范围发生变化、QMS 及过程的调整和变更、质量方针和目标、各种策划输出、顾客满意度、产品和服务的符合性、顾客投诉和不符合情况等, 综合部负责内部、外部沟通。

符合要求。

4) 文件化信息的管理:

策划了公司管理体系文件, 包括以下层次:

1. 质量手册 HFRK-QM-2023, 2021 年 6 月 30 日发布手册, 2025 年 7 月 11 日对手册进行修订, 目前版本 A/2 版, 由总经理批准;

2. 程序文件汇编 HFRK-CX-2021 版本号为 A/1, 由综合部制定, 管理者代表审核, 总经理批准, 包括标准要求的程序;

3. 体系运行所需要的记录

4. 对外来文件进行了识别收集, 包括收集的相关法律法规、技术标准: 产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法、JB_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030-1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175-1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4-1991 铜电刷线 GB/T 12706-2-2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772-1993 银石墨电刷 JB/T 6773-1993 金属石墨制品电阻率试验方法等

经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

查文件编制及更新要求:

1、查质量手册: 内容包括: 标题、编制人员、日期, 文件编号等;

2、查程序文件: 内容包括: 标题、编制人员、日期, 文件编号等。

●编制《文件控制程序》、《记录控制程序》, 内容基本符合标准要求。

●查有“受控文件清单”, 包含有质量手册、风险和机遇应对控制程序等;

●外来文件: 收集的相关法律法规、技术标准: 产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法、JB_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030-1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175-1990 电机用电



刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本；

●提供“记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

—抽查：《年度培训计划》，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰。

●各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，综合部每季度对各部门文件保管情况进行检查，目前尚无文件销毁的记录。

●成文信息管理目前基本满足要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

纳米银基复合材料电刷/触点的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，合肥睿卡信息科技有限公司的

■质量□环境□职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

■在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：朱晓丽



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。