

项目编号：30512-2023-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安巴斯特设备自动化有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2023 年 6 月 30 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：郭力

组 员：



受审核方名称：西安巴斯特设备自动化有限公司

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
1	郭力	组长	审核员	2021-N1QMS-1263290	19.05.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张承成	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 ☒ 单一体系审核 ☐ 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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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：电子和电气陶瓷性能试验方法GB/T 18791-2002、电子设备用电位器 第一部分：总规范GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语GB/T 11804-2005、金属材料 力学性能试验术语GB/T 10623-2008、信息技术设备安全 第1部分：通用要求GB 4943.1-2011、计算机软件测试规范GB/T 15532-2008、计算机场地安全要求GB/T



9361-2011、系统接地的型式及安全技术要求GB 14050-2008等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2023年06月30日 上午至2023年06月30日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月15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）：非标检测设备的设计和制造。

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：蓝田县蓝关街办西关村二组

办公地址：西安市雁塔区公园南路 369 号 3 幢 10101 室

经营地址：西安市雁塔区公园南路 369 号 3 幢 10101 室

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 2023 年 6 月 29 日上午-2023 年 6 月 29 日上午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： Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。

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:生产技术部 8.6

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：2023 年 7 月 10 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 2024 年 6 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

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。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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：2014 年 5 月 15 日 体系实施时间：2023 年 1 月 15 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：12 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:

产品设计和生产工艺流程图：设计（需求-策划-实施设计）—采购—组装—检验—包装入库

关键过程：检验 特殊过程：无 外包过程：壳体加工、电路板印制。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：质量第一，



加强科学管理；持续改进，增强顾客满意。管理方针包含在质量手册 中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

序号	部门	分解目标	计划	实际完成
1	公司	交货及时率	90%以上	100%
		相关方满意率达到	90%以上	98.9%
2	办公室	文件管理、记录管理差错率	为 0	0
		年度培训计划完成率达到	100%	100%
		采购产品合格率	98%以上	100%
		相关方满意度达到	90%以上	99.9%
3	生产技术部	产品一次交验合格率	95%以上	100%
		产品漏检率	2%以下	0

抽查 2023 年 1 月以来，质量目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。



识别和收集法律法规和其他要求：电子和电气陶瓷性能试验方法 GB/T 18791-2002、电子设备用电位器 第一部分：总规范 GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语 GB/T 11804-2005、金属材料 力学性能试验术语 GB/T 10623-2008、信息技术设备安全 第1部分：通用要求 GB 4943.1-2011、计算机软件测试规范 GB/T 15532-2008、计算机场地安全要求 GB/T 9361-2011、系统接地的型式及安全技术要求 GB 14050-2008、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

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

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

设计和开发策划：

产品设计开发依据：市场需求客户、客户意向、公司的设备及开展的项目等。

设计和开发的输入：提供了《设计计划书》。

1) 项目名称：控制舱装药前电路电阻测试仪

设计内容：全自动电参数测试系统跟传统的测试系统相比，在灵活性、易用性等方面有极大的提升；多个潜在用户对该产品表达出了意向。

主要技术参数：

a 系统硬件：

电阻测量参数：

范围 $1\text{m}\Omega \sim 100\text{k}\Omega$ ；测量精度 $\pm(\text{额定值} \times 1\% + 0.005\Omega)$ ；测量电压 $\leq 1.5\text{VDC}$ ；测量电流 $\leq 5\text{mA}$ 。

绝缘电阻测量参数：

范围 $1\text{k}\Omega \sim 20\text{M}\Omega$ ；测量精度 $\pm \text{额定值} \times 2\%$ ；测量电压 $\leq 2.5\text{V DC}$ ；测量电流 $< 150\mu\text{A}$ 。

b 系统软件：

操作提示功能：在用户的操作过程中，软件应具有重要步骤提示功能，对关键步骤进行弹窗提示，避免出现误操作。

工艺管理功能：软件应能提供一个功能完备的工艺编辑器；用户可按照产品的需求，提前设计好测试工艺并保存在数据库中，可随时调用。

产品管理功能：用户应能够创建新的产品，并对数据库中已登录的产品按类别、型号等进行管理。



自动报表功能：测试完成后，软件应能够根据测试结果，自动排版，并生成 PDF 格式的检测报告；每次检测的数据会自动保存在数据库中；可以随时搜索、查看，并可导出成 Excel 表格。

数据统计功能：软件应能够按照产品类型，自动统计各项指标与数据，包括产品测试合格率，问题点位出现频率等。

用户权限管理：软件应提供用户权限管理功能，一共有 3 种用户权限，不同权限的用户，可以执行的操作也不同；同时软件应能够详细记录每位用户的操作历史。

组织提供了《设计任务书》：

项目名称	控制舱装药前电路电阻测试仪开发	起止日期	2023.1.15-2023.4.14
规格型号	定制	预算费用	12 万元
职责	设计开发人员	职责	设计开发人员
总负责人	姜文喜	产品模拟	姜文喜
预算	林巍	产品检验	林巍
设计开发	张育民	产品销售	颊琼裔
材料提供	张育民		

资源配置（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等）要求：

人员配置如上，其具体职责分别为：1.总负责人协调各部门工作，将顾客的反馈信息和意见经开发小组会议讨论之后，下发产品设计改进任务，同时保障资金供应 2.设计开发是根据顾客信息研发改进产品，满足顾客要求 3.办公室保障设计开发所需物资供应 4.技术部门加强新产品试制过程控制，确保产品符合设计要求 5.生产技术部负责对产品设计过程各个环节过程检验及成品检验，确保产品各项指标符合技术协议规定 6. 办公室是推荐产品，开拓市场，收集顾客信息，及时将相关信息反馈有关部门 7.售后服务部门（办公室）负责在产品交付给顾客后，加强与顾客的沟通及联系，答疑解惑积极收集顾客意见，及时解决产品在售后出现的各项质量问题，及时将信息反馈相关部门。

产品主要生产设备：电脑、设

计软件固定工装、试验工装、

工频无局放试验变压器、装配

工具（手动电钻、扳手、螺丝

刀等）、数字万用表、数字示

波器主要检测设备：无

设计经费预算：12 万元

信息交流手段：签发书面的《设计和开发信息联系处理单》、程序和图纸和每周开发小组周五下午例会。



设计开发阶段的划分及主要内容	设计开发人员	负责人	配合部门	完成期限
项目建议阶段	-	-	-	-
项目建议评审	-	-	-	-
设计架构设计	设计人员	姜文喜	生产技术部	2023.1.14
设计路线确定	项目负责	姜文喜	生产技术部	2023.1.30
设计开发评审	设计人员	张育民	生产技术部	2023.2.23
所需物料供应	采购员	林巍	生产技术部	2023.2.23
测试 试验	技术人员	姜文喜	生产技术部	2023.2.24
设计开发验证	技术人员	张育民	生产技术部	2023.3.31
顾客 试用	-	张育民	生产技术部	2023.4.07
总结	总经理	张承成	办公室	2023.4.14
交付	-	-	-	2023.4.14
编制：张育民 批准：张承成 日期：2023.1.12				

2) 查到对设计开发输入进行了评审，经评审，设计输入评审通过。

项目名称	控制舱装药前电路电阻测试仪	型号规格	定制
验证单位及参加验证人员	张承成、张育民、姜文喜、林巍、颊琼裔		
实验样品编号	1	实验起止日期	2023.03.24
设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法规等） 1. 《项目建议书》BXA2204-01 2. 新产品应执行的相关标准及技术协议内容： IEEE 118-1978 （IEEE Standard Test Code for Resistance Measurement）； GB3836.1-2009； GB3836.2-2009； 《信息技术系统及软件完整性级别》； 《计算机软件可靠性和可维护性管理》 3. 新产品主要技术参数（详见BXA2204-01）			
主要实验仪器和设备：			
序号	仪器设备编号	仪器设备名称	操作者
1		计算机	姜文喜
2	c7f7bf720ce6	MR-128A 全自动电测系统	姜文喜



针对输入要求的各项实验/检测报告内容摘要及其结论：

1.与全自动电测系统的匹配：

被测软件与全自动电测系统运行匹配良好，通讯过程流畅，没有观察到通讯错误。

2.主要技术参数测试情况：

1) 系统硬件：

系统硬件指标达如下表所示：

电阻测量范围	1mΩ ~ 100kΩ	是否满足要求
电阻测量精度	±(额定值*1% + 0.005Ω)	满足
电阻测量电压	≤1.0VDC;	满足
电阻测量电流	≤5mA	满足
绝缘电阻测量范围	1kΩ~ 20M Ω	满足
绝缘电阻测量电流	<150uA	满足
绝缘电阻测量电压	≤2.5V DC	满足

2) 系统软件：

操作提示功能：在用户的操作过程中，软件对重要步骤会主动进行提示，对关键步骤会主动进行弹窗引导，可以避免出现误操作。

工艺管理功能：软件提供了一个功能完备的工艺编辑器；经测试，可以按照产品的需求，提前设计好测试工艺并保存在数据库中，并可随时调用。

产品管理功能：用户可以创建新的产品，并可以对数据库中已登录的产品按类别、型号等执行搜索、编辑、导出等操作。

自动报表功能：测试完成后，软件可以根据测试结果，自动排版，并生成 PDF 格式的检测报告；每次检测的数据可以自动保存在数据库中；可以随时搜索、查看，并可导出成 Excel 表格。

数据统计功能：软件可以按照产品类型，自动统计各项指标与数据，包括产品测试合格率，问题点位出现频率等。

用户权限管理：软件提供了用户权限管理功能，一共有 3 种用户权限，不同权限的用户，可以执行的操作也不同；同时软件详细记录了每位用户的操作历史。

设计开发验证结论：

依据所列各项法律、法规及标准和客户技术要求上所标明的对于产品的各项要求，通过分析全自动电参数测试系统软件系统构成以及特性，全部满足设计需求，符合要求。已达到了顾客要求。



对验证结果的跟踪结果：

到目前为止通过对照客户提供的有关技术要求，通过本公司技术人员和检验人员的检验，反映良好。

编制：姜文喜 批准：张承成 日期：2023. 3. 31

3) 《设计开发输入》、《设计开发输出》、《设计开发评审记录》、《设计验证记录》、《设计确认记录》等设计开发资料。查确认记录：

项目名称	控制舱装药前电路电阻测试仪	型号规格	定制
试样数量	1	生产日期	2023. 3. 31
客户名称	西北工业集团有限公司	试用日期	2023. 4. 07

客户试用意见（包括对产品的适用性、符合标准中要求的评价意见）

研究内容覆盖技术要求全部内容，研究过程符合技术要求中的相关规定，全自动电参数测试系统已进行功能性能测试验证，返回数据结果正确，测试全部符合要求，验收合格。

客户试用结论及建议：

该全自动电参数测试系统能够符合我公司的要求，各项使用性能，及有关的指标均达到了设计性能的要求，符合我方的需要。

客户：王亚楠

日期：2023. 4. 07

顾客验收结论：2023.4.14 通过客户试用，从客户方反馈的信息得知，全自动电参数测试系统各指标全部合格， 从我公司的产品质量方面，受到了客户的极大好评。

鉴于上述客户使用结论，本公司内部对于该种产品的设计开发过程和产品的质量方面，作一次会审，以期取得最大的市场效应、顾客口碑和经济效益。

同时，鉴于客户所提出的，在我公司在质量保证能力方面有一定的不足指出，希望在今后的工作过程中，各个部门的负责人，切实深入到实际，严格员工的操作和检验，为公司的下一步发展壮大铺好路。

总经理认为：全自动电参数测试系统开发与测试从接收客户要求，到产品设计，工艺制定， 从客户生产加工和组装检验的整个过程的各道工序的加工指标都已达到了客户的要求，产品质量、性能都很好，已全部达到甚至超越了客户的各项要求，此型号全自动电参数测试系统产品设计开发成功。

完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。

设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，未发生设计更改情况。

现场查看工程师颊琼裔、尤艳正在对电参数检测仪 MR-192S 进行测试，操作规范，符合要求。

公司制定了《生产和服务控制程序》

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、查生产间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工艺卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场查看：现场有：固定工装、试验工装、工频无局放试验变压器、装配工具（手动电钻、扳手、螺丝刀等）、数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等，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、现场配置了相应的检测设备，主要为数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等。均有校准状态标识。

一、过程：

生产流程：设计（需求-策划-实施设计）—采购—组装—检验—包装入库

企业依据顾客四川蜀皇香科技有限公司的合同订单进行生产；

查看实施监视测量情况

A 安装组件：

1 安装 PLC 印刷电路板：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求固定牢固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

2 安装输入模块：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求用螺丝对称紧固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

3 安装交换机：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求用螺丝对称紧固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

4 开关电源的安装：根据图纸要求用 2 个 M3*10 的螺丝对称紧固，用一根黄绿导线将开关电源的接地端连接到底板螺丝上，要求连接可靠，不得松动。

5 继电器的安装：先将卡板导轨用 2 个 M4*10 的螺丝固定到底板上，再将继电器卡在导轨上并在两端用固定挡板紧固，使其不得左右移动。

B 输入输出面板（简称：面板）：

1 电源耦合器的安装：将铝制三芯电源耦合器的底座安装在面板的相应位置上，用 $3 \times 0.7\text{mm}^2$ 的电缆线，将耦合器的 3 号针用一根黄绿线连接到底板的接地螺丝上，要求连接可靠。将红色线与耦合器的 1 号针连接



到开关电源的“L”端，黑色线与耦合器的2号针连接到开关电源的“N”端。与耦合器的1、2、3号针的连接线用锡焊焊接并用相应的热缩管进行热缩处理。

2 航空插头的安装：用M3×10的螺丝将航空插头固定在面板的相应位置，要求固定可靠牢固。

3 网络接口的安装：将网络接口按照要求安装在面板的相应位置。

4 触摸屏的安装：将触摸屏的后盖卸掉，将触摸屏的印刷电路板上相应的孔对准区域控制单元上主面板的螺丝柱插进去并用螺丝帽固定。固定时不得过分用力以防损坏触摸屏。

C 配线：

1 内部线的连接：选用0.7mm²的黑色软线进行内部线的连接，每个接线端子上要套上相应的线号，走线整齐并用尼龙扎带进行捆扎，捆扎间隔5厘米。

2 航空插头的焊接：选用0.7mm²的黑色软线与65针的航空插头进行焊接，将连接线的一端剥去外皮，露出5mm长的多股铜线，将铜线拧紧并进行上锡备用。将65针的航空插头进行上锡并和上好锡的连接线进行焊接，焊接完毕后套上相应的热缩管进行热缩处理。每个焊点的焊接时间不得超过5秒钟，以防损坏航空插头。

D 测试检验：

将写好的程序分别下载到PLC和触摸屏，接上相应的传感器，接通电源进行模拟调试，要求各种读数准确、手动控制和自动控制正常，连续通电48小时后各种功能均可正常工作。

1、抽《出厂检验报告》日期：2023.3.14

产品：控制舱装药前电路电阻测试仪

规格型号：BXA2204-01

检验内容：电阻测试等，具体内容测试参数保密。

检验结论：合格，操作工：张荣

2、抽甲方现场测试报告，检验日期：2023.3.31，操作员：赵四。检验结果：通过。

监视和测量：加工过程中对设备运行进行监控，是否正常，操作者为熟练操作工。

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、覆塑料薄膜。

c) 操作：将检验合格的轮体用扎带扎紧，放入栈板上，具体数量按客户要求，并注明产品标识入库。

d) 现场查看操作者为熟练操作工：李鹏。

在抽查：又抽查了其他产品生产过程等，能够符合要求。

工作流程序

1) 认真进行过程控制，对工艺规程要求进行检验

2) 产品实物符合工艺图纸的要求



3) 现场的工艺文件、验收标准等协调一致原

4) 材料、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明

5) 工艺装备、加工设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确

6) 过程卡等质量记录填写正确、完整

7) 工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求

8) 前面工序的质量隐患已排除

9) 检验员在最终检验记录上做检验标记。

通过对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。

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经理的许可、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。

进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的材料均为 PCBA 电路板加工、工控机、设备机箱加工等，对其数量、外观、规格、质量等进行检验。

对规格型号、数量、质量等进行验证。

抽查《来料检验记录表》

1、产品名称：PCBA 电路板加工 18 只，供货方：深圳嘉立创科技集团股份有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：张荣 2023.2.23

2、产品名称：壳体 13 台，供货方：武汉祥丰源电子有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：张荣 2023.2.12



3、产品名称：设备电源 16 个，供货方：德力西集团有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：张荣 2023.2.12。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2023年3月18日-19日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2023年3月25日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查 2023年3月19日《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改



完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现场查看，现有人员 12 人。西安巴斯特设备自动化有限公司在西安市雁塔区公园南路 369 号 3 幢 10101 室，为法人自有产权，单一场所。办公区域面积 134 多平方米。生产设备：固定工装、试验工装、工频无局放试验变压器、装配工具（手动电钻、扳手、螺丝刀等）、数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等。无特种设备。监视和测量设备：数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等。办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。运输设备：汽车等。无食堂。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《质量手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

非标检测设备的设计和制造

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，（西安巴斯特设备自动化有限公司）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:郭力



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。