

项目编号：20090-2024-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：陕西锦艺电子科技有限公司

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）：张德增

报告日期：

2024 年 3 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
■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：郭力

组员：张德增



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	2023-N1QMS-2263290	17.10.02,19.01.01,19.01.02
2	张德增	组员	实习审核员	2021-N0QMS-1283257	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李蓬军	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

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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角GB/T



6403.4-2008、产品几何技术规范(GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法GB/T 24740-2009等、客户要求及《电源模块装配指导书》、《线缆组件装配指导书》、《防跟转锁紧装置装配指导书》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: 2024年03月14日 上午至2024年03月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年3月27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):

机械零部件加工; 锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务。

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: 西安市雁塔区电子西街3号西京三字第5幢十四层51409号

办公地址: 西安市长安区长安科技园创汇路25号

经营地址: 西安市长安区长安科技园创汇路25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)

于年月日- 年月日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(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：2024 年 3 月 24 日前提提交审核组长。

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 2025 年 3 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 服务过程控制； Q 检验过程控制。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 服务提供过程控制。Q 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：2015 年 10 月 28 日体系实施时间：2020 年 9 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：23

3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 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：

机械零部件加工；锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务

机械零部件加工流程图：

原材料→金属（车、铣、钻、加工中心）加工→检验→入库

锁紧装置工艺流程图：

零件→连接→力值测试→封装（包装、贴标）-交付-技术服务

电源模块工艺流程图：

零部件→连接储能元件→安装外壳→连接导线→上电测试→封装（包装、贴标）-交付-技术服务



线缆组件工艺流程图：

零部件→连接接插件→测试→封装（包装、贴标）-交付-技术服务

外包过程：产品运输、 关键过程：测试 特殊过程：无

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、实施并保持了质量方针：技术创新，规范服务；持续改进，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《质量目标指标分解考核表》，

1. 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$
2. 顾客满意度 ≥ 90 分。抽查2023年3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:一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角 GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范(GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009等、客户要求及《电源模块装配指导书》、《线缆组件装配指导书》、《防跟转锁紧装置装配指导书》、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。

上次审核提出的问题,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

陕西锦艺电子科技有限公司成立于2015年,公司总投资500万元,公司主营:机械零部件加工;锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务等。

法人代表李蓬军,注册地址:西安市雁塔区电子西街3号西京三字第5幢十四层51409号;

经营地址由原来的:西安市雁塔区电子二路锦业大厦8-G/西安市长安区长安科技园创汇路25号,变更为:西安市长安区长安科技园创汇路25号。

经该公司目前成立了3个部门:综合部、设计质量部、生产部。

公司主要生产产品:机械零部件加工;锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务。

公司产品执行标准:一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角 GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范(GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本



术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009 等、客户要求及《电源模块装配指导书》、《线缆组件装配指导书》、《防跟转锁紧装置装配指导书》等标准及客户技术、工艺要求。

一、确定产品和服务的要求：

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

二、过程及产品接收准则：

编制了工艺流程图；

机械零部件加工流程图：

原材料→金属（车、铣、钻、加工中心）加工→检验→入库

锁紧装置工艺流程图：

零件→装配调试（连接→力值测试）→封装（包装、贴标）→交付-技术服务

电源模块工艺流程图：

零部件→装配调试（连接储能元件→安装外壳→连接导线→上电测试）→封装（包装、贴标）→交付→技术服务

线缆组件工艺流程图：

零部件→装配调试（连接接插件→测试）→封装（包装、贴标）→交付→技术服务

外包过程：产品运输、 关键过程：测试 特殊过程：无

对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求；

规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；

生产部对生产各过程填写了采购检验记录、产品过程检验记录、产品检验记录等各种监视和测量记录；资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备）。

三、确定资源需求：

配备了：加工中心、数控车床、磨床、钻床、电烙铁、卡尺、千分尺、百分表、万用表等，设备运转正常。

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：现场有：图纸、工艺单、生产单、作业指导书，可以满足指导操作的要求。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

六、目前过程外包为：产品运输，无需确认/特殊过程。

七、策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。



查销售合同/订单/报价单,因企业部分产品涉密,抽查了其中部分买卖合同。

1、客户:北京新宇航星科技有限公司

签订时间:2023-12-05, 合同编号:JY20231202

产品名称:引线电容,型号:M36ROC1D66F,数量:50套,单价:1620元。

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格型号、交货方式、结算、违约等。

评审内容:技术质量要求√ 生产能力及交货周期√ 价格√ 付款期限及方式√

评审结论:同意签订合同 批准人:李蓬军 日期:2023年12月5日

2客户:天津津航计算技术研究所

签订时间:2023-10-29, 合同编号:03/0/23/QCNO/1681

产品名称:锁紧条XS5F-80.0-B2-M2,型号:XS5F-80.-B2-M2,数量:1000个,单价:183元。

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格型号、交货方式、结算、违约等。

评审内容:技术质量要求√ 生产能力及交货周期√ 价格√ 付款期限及方式√

评审结论:同意签订合同 批准人:李蓬军 日期:2023年10月29日

3、客户:西安超想科技有限责任公司

签订时间:2023-9-15, 合同编号:JY202309003

产品名称:起动电源,规格型号:MS28C620,数量:2台,单价:23000元,交货日期:2023.11.15。

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格型号、交货方式、结算、违约等。

评审内容:技术质量要求√ 生产能力及交货周期√ 价格√ 付款期限及方式√

评审结论:同意签订合同 批准人:李蓬军 日期:2023年9月15日

又抽查另外2份合同,基本符合要求。

提供《合格供方名单》:主要供应商9家,如下:

供方名称	提供产品名称、代号、规格
上海久光弹簧有限公司	蝶形弹簧
佛山市凯亚铝业有限公司	U型槽
佑山机电工程(上海)有限公司	四方垫片
深圳市隆凤电子科技有限公司	连接器
深圳市隆盈新能源有限公司	电容
贵州航天精工制造有限公司	垫圈
无锡沃尔顶密封圈厂	密封圈
上海弹簧垫圈厂有限公司	弹垫



苏州埃特纳电子科技有限公司

电连接器

抽以上供方调查评价记录单：对供方资质、体系认证情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况等。

提供《生产和服务提供过程控制程序》，生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

一、查看受控条件：

1) 生产部目前从事的是机械零部件加工；锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务，现场了解到主要的客户均为军工科研单位，部分产品的型号、尺寸、功能参数需保密。

提供锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件产品现场查看情况：

一、电源模块：

电源模块工艺流程图

零部件→装配调试（连接储能元件→安装外壳→连接导线→上电测试）→封装（包装、贴标）→交付→技术服务

现场看到：1、物料准备：领取安装型号所需的电源上壳体/底盖/硅胶密封条/M3×6 半圆头内六角螺钉/M3×10 沉头内六角螺钉/电容单体/限流电阻/正负极极柱/M6×12 组合螺钉/产品标签/橡胶保护帽/正负极标签。

2、焊接电容：将电容单体按照线路板标示正负极方向插入线路板，用电烙铁加适量焊锡丝，将电容单体牢固焊接在线路板上。现场看到员工郭小伟操作电容加热时间不得大于 8S，防止电容受损。

3、焊接：用电烙铁在线路板上标示位置焊接限流电阻，在线路板标示+/-位置焊接正负极极柱，用斜口钳剪去多余引脚。

4、测试调整：在正负极极柱上分别连接充电电源的正负极，连接放电负载，模拟电源模块工作状态，按照技术协议要求进行 6 次充放电试验，并实时检测电压、电流、充放电时间、温度变化。

5、装壳体：在正负极极柱外侧沟槽内涂环氧密封胶，将线路板平放，上壳体扣在线路板上，然后翻转 180°，将线路板轻推入上壳体中，在 M3×6 半圆头内六角螺钉螺纹头部涂中轻度螺纹胶，拧紧螺钉，用此螺钉将线路板牢固的固定在上壳体中。

6、注胶密封：在线路板上涂环氧密封胶，厚度不小于 1mm，静置 30min。

7、合盖：将 1mm 密封条用镊子后部轻轻压入底盖内侧的密封槽内，两端接口无缝隙，将底盖盖在上壳体上，使用 M3×10 沉头内六角螺钉头部涂中轻度螺纹胶，拧紧螺钉，用此螺钉将底盖牢固的固定在上壳体上。



8、螺钉：用 2 颗 M6×12 组合螺钉分别拧入正负极极柱螺纹孔内，作为客户压线螺钉，在螺钉头部上方上壳体半圆孔内安装橡胶保护帽。

9、贴标：在上壳体标示+/-处的上平面的相应位置贴圆形正负极标签，在底盖的中心矩形线框内贴产品标签。

10、装盒：将贴好标签的产品装入单独的包装盒内，4 个装入一个纸箱。

查《生产任务单》产品名称：引线电容；图号：M36R0C1*****，批次号：JY202312****；数量 51 件，生产日期：2023 年 12 月 5 日。

员工郭小伟操作规范，符合要求。

二、锁紧装置

锁紧装置及其附件工艺流程图

零件→装配调试（连接→力值测试）→封装（包装、贴标）→交付-技术服务

现场看到：1、物料准备 库房领取安装型号所需的芯杆/固定滑块/上滑块/下滑块/活动滑块/连接螺钉/弹簧/弹簧罩/弹垫/方型垫片/卷制弹性销。上滑块按 2 倍领用。

2、组装固定滑块：用压接钳将卷制弹性销穿过固定滑块与芯杆，并通过芯杆上的销孔将三者连接在一起。

现场操作要求卷制弹性销两端不能超过固定滑块侧面。

3、组装螺钉组合：依次用螺钉穿入弹簧，弹簧罩，弹垫，方型垫片。要求每次装配完成手动压缩弹簧三次，保证弹簧罩活动灵活

4、连接所有楔块：用步骤 2 组件依次穿入上滑块，下滑块，上滑块，活动滑块，并手动拧入步骤 3 组件，拧入深度为 6mm。要求螺钉拧入芯杆深度 6mm, 芯杆螺纹端面接触到螺钉耐落处理即可。

5、装盒贴标：将步骤 4 成品按 4 套装入一个特制塑料包装盒，两边用白色橡胶堵头封口，并在包装盒中部居中张贴激光打印标签，标签内容包含批次号。需检查芯杆安装螺纹。

查《生产任务单》产品名称：输出线缆；图号：*****，批次号：JY202309****；数量 14 米，连接器 2 套，生产日期：2023 年 10 月 30 日。

员工施多伟操作规范，符合要求。

三、线缆组件

线缆组件工艺流程图

零部件→装配调试（连接接插件→测试）→封装（包装、贴标）→交付→技术服务

现场看到：1、物料准备：领取安装型号所需的电连接器/线缆/接线端子。



2、线缆下料：按照客户要求线缆长度加长 50mm 切割线缆两端用剥线钳剥去线缆绝缘层，剥线长度 15mm, 保证导体整齐。

3、焊接：依次在线缆两端套入 35mm 长热缩管，放置在距离线缆端头 150mm 外，拆开电连接器的后盖，将线缆依次从连接器后盖中穿过，把露出导线的一段用电烙铁加热后浸锡，然后按照接线图将分好线号的导线插入相对应的内导体焊接孔中，用电烙铁加少量焊锡丝将导线与内导体焊接在一起。

4、绝缘保护：待焊接出冷却后将热缩管依次推至内导体根部，与绝缘体接触，用热风枪逐个缩紧，用绝缘胶带均匀缠绕 3 层后，将连接器后盖与连接器主体拧紧。

5、压接端子：用压接钳依次压接对应接线端子，用电烙铁给导线及接线端子浸锡，待浸锡处冷却后将热缩管依次推至与接线端子压接处，用热风枪逐个缩紧。

6、测试：用万用表测量每条导线的通断和阻值。

查《生产任务单》产品名称：锁紧条；图号：XS5F/80.0-B2*****，批次号：JY202307****；数量 14 米，连接器 1050，生产日期：2023 年 8 月 1 日。

员工陈国强操作规范，符合要求。

明确了受控条件包括：

1、查生产车间各工序(工位)均有正在零件生产任务书、生产的工艺、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、查车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、远程观察现场有：数控车床、加工中心、磨床、台钻、装配台等，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、配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、深度尺、高度尺、百分表等。均有检定状态标识。

四、查加工过程：

出示了《生产任务单》明确的名称、型号、计划数量、约定期限等内容；

查《生产任务单》产品名称：方形垫片；图号：XS511219*****，批次号：JY202307****；数量 1100 件，生产日期：2023 年 7 月 3 日。

查《生产任务单》产品名称：弹簧罩；图号：XS511219-99***，批次号：JY202307****；数量 1100 件，生产日期：2023 年 7 月 3 日。要求：外观无划伤，倒角无毛刺。



查《生产任务单》产品名称：锁紧条；图号：XS5F-80.8-***，批次号：JY202307****；数量 1100 件，生产日期：2023 年 10 月 15 日。

查看实施监视测量情况

出示：《首件检验合格证》

抽查：《首件检验合格证》2023.11.12 产品首件检验记录

内容包括：图号、零件名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；

零件编号：ASP-01 机载起动电源

检验结论：合格 检验员：01 2023.11.12

.....

抽《产品检验报告》日期：2023.3.17

1、产品：电缆组件

零件编号：SP1700-06

检验结论：合格

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，查操作工李军、施多伟能够熟练操作设备进行加工作业。

车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

工作程序

1) 认真进行过程控制，对首件按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、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明

5) 工艺装备、机床设备、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) 施工/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) 检验员在质量检验报告上做检验标记



操作者：施多伟：合格 工（组）长：何江博：合格 检验员：陈国强：合格

现场查看技术服务过程：主要为顾客提供售后的技术服务，对军方使用人员进行培训，操作等服务以及新产品新型号的配合研发工作，研发记录详见 8.3 条款。

查看了《锁紧装置锁紧力矩培训》：培训日期：2023 年 8 月 15 日；培训地点：线上腾讯会议；参训人员：军工某研究所结构设计工程师共计 5 人，培训要求：明白锁紧力矩的大小，扭矩扳手的使用。

培训内容：

锁紧装置的工作原理，夹紧力范围，并根据锁紧装置的使用场景，说明合理的锁紧力矩对产品抗振动能力及使用寿命的影响。

培训有效性评价：参加培训的工程师们都一致认识到锁紧力矩对产品的影响，会后及时采购扭矩扳手，准确控制锁紧力矩。

又抽查了《起动电源及线缆组件使用及维护方法培训》：

培训日期：2023 年 9 月 20 日；培训地点：线上腾讯会议；参训人员：军工某研究所结构设计工程师共计 4 人，培训要求：掌握起动电源及线缆组件的使用和维护。

培训内容：

起动电源使用及维护方法，使用时应注意的操作顺序，充放电过程的注意事项，简单故障的快速排查及恢复。

线缆组件使用时的正负极区分，线缆和机箱的快速连接和快速分离，线缆使用后的存放方法。

培训有效性评价：参加培训的工程师们都一致认识到起动电源的使用及维护方法，知道了简单故障的快速排查及恢复。掌握了线缆使用要求和线缆和机箱的快速连接和快速分离方法，提高了电源使用寿命。

现场观察数控机床操作员 施多伟，正在加工型号为 ASP-06 弹簧罩，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。

现场操作工陈国强化正在焊接正负极电缆线和装配锁紧装置。

产品研发流程：编写技术方案→技术方案评审→设计开发计划→设计开发实施→设计评审→设计确认→客户确认

提供《设计和开发产品清单》：起动电源模块 M14R3C700SG 型、线缆组件 ASP-01 及完成项目线缆组件：锁紧装置；提供，起动电源模块的《项目计划书》对设计时间计划、主要内容、资源配置等方面进行了策划，资料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。

抽查《设计开发任务书》记录了该项目设计开发的策划，包括了依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容、设计内容、设计部及项目负责人等。

一、查看项目名称：锁紧装置的研发资料，规格型号：XS5F-80.0-B2-M2 起止日期：2023.6.3—7.30

项目负责人：李蓬军、陈国强、蒋荣、吴波、施多伟、李军

基本要求（包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明等）：



所开发的产品的主要是符合某研究所 43A 型产品用锁紧装置。

本研制技术型号为 XS5F-80.0-B2-M2 的锁紧条，适用于某研究所 43A 产品使用。

主要技术参数：

1. 所用主原材料公司标注为螺钉、弹垫、弹簧，滑动楔块和连接杆需要重新设计；

2. 该产品需要满足：a) 和公司其他产品的标准件的互换性；

b) 符合客户使用环境空中及海上；

可行性分析（包括技术、采购、工艺、成本等方面）：

本公司在生产标准锁紧装置的基础上，具有研制开发新标准锁紧条的能力，该类锁紧条具有连接可靠，抗振动好的要求，其所有配件均可在公司改制组装完成。基于本公司多年的积累和新产品对技术的要求，本项目具备可行性。

项目名称	锁紧装置	起止日期	2023.6.3—7.30
规格型号	XS5F-80.0-B2-M2	预算费用	30000 元
职责	设计开发人员	职责	设计开发人员
总负责人	李蓬军	产品功能需求	李蓬军
总体设计	陈国强	硬件设计	吴波
控制系统设计		财务保障	李蓬军
材料采购	李军	性能测试	陈国强

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. 采购部和财务部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. 技术部负责对产品的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. 销售部是推荐产品，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（综合部）负责在产品交付给顾客后，加强与顾客的沟通及联系，答疑解难积极收集顾客意见，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：加工中心，攻丝机

主要检测设备：卡尺、千分尺等

设计经费预算：30000 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	综合人员	李蓬军	综合部	6.5
项目建议评审	方案评审	陈国强	技术部	6.6
总体方案设计	技术部部长	陈国强	技术部	6.7
系统硬件设计	技术主管	陈国强	技术部	6.7
控制系统设计	工程师	陈国强	技术部	6.10
所需物料供应	综合部采购	李军	综合部	6.15



外壳设计	技术人员	陈国强	技术部	6.17
产品生产	生产人员	施多伟	生产部	7.15
产品改进	技术部	吴波	技术部	7.18
样机验收	总经理	李蓬军	综合部	7.30
市场推广	总经理	李蓬军	综合部	
编制：蒋荣 批准：李蓬军 日期：2023.6.5				

设计开发输入清单（附相关资料共 5 份）

1. 锁紧装置锁紧条研制技术要求
2. 锁紧装置锁紧条楔块及连接杆设计报告
3. 试验报告
4. 研制总结
5. 出厂检验报告

查看了《设计开发验证报告》，结论为：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，通过在模拟装置上进行测试试验，测试全部符合要求。已达到了顾客要求。同时查看了研发输入清单，基本符合要求。

查看了《产品鉴定报告》，通过客户试用，从客户方反馈的信息得知，汽车智能群充充电系统，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，本公司内部对于该型号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：起动电源模块从接收客户要求，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，该款锁紧装置锁紧条产品设计开发成功。

二、查看项目名称：起动电源输出线缆组件，规格型号：Y50DX-1801-75 起止日期：2023.10.8—11.15

项目负责人：李蓬军、陈国强、蒋荣、吴波、施多伟、李军

基本要求（包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明等）：

所开发的产品的主要是便携式起动电源输出集成线缆。

本研制技术暂定型号为 Y50DX-1801-75Y-USB-3 的集成线缆组件，适用于某起动电源的电源输出。

主要技术参数：

1. 所用主原材料为连接器、接线端子、连接电缆等；
2. 该产品尺寸满足：信号无衰减，可进行热插拔，连接可靠，抗振动，抗干扰，工作温度：-40℃~+85℃；b）贮存温度：-55℃~+85℃。可连续使用。
- 3、主要电气参数：输出电压 直流 12V~36 1500A。



可靠性：大电流放电不发热，不漏电，阻抗低。

可行性分析（包括技术、采购、工艺、成本等方面）：

本产品研发在公司多年进行电源模块技术研究的基础上，主要是控制联系、线缆组件的信号无衰减，可进行热插拔，连接可靠，抗振动，抗干扰性能，以及产品安装环境的要求，所有配件均可在公司改制组装完成。

基于本公司多年的积累和新产品对技术的要求，本项目具备可行性。

项目名称	控制计算机输出线缆	起止日期	2023.10.8—11.15
规格型号	Y50DX-1801-75	预算费用	3000 元
职责	设计开发人员	职责	设计开发人员
总负责人	李蓬军	产品功能需求	蒋荣
总体设计	陈国强	硬件设计	吴波
控制系统设计	蒋荣	财务保障	李蓬军
材料采购	李军	性能测试	陈国强

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. 采购部和财务部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. 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. 销售部是推荐产品，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（综合部）负责在产品交付给顾客后，加强与顾客的沟通及联系，答疑解难积极收集顾客意见，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、信号发生器、万用表

主要检测设备：万用表

设计经费预算：20000 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	综合人员	李蓬军	综合部	10.8
项目建议评审	方案评审	陈国强	技术部	10.10
总体方案设计	技术部部长	陈国强	技术部	10.10
系统硬件设计	技术主管	吴波	技术部	10.10
控制系统设计	工程师	蒋荣	技术部	10.25
所需物料供应	采购部部长	李军	采购部	10.25
外绝缘设计	技术人员	陈国强	技术部	10.20
产品生产	生产人员	施多伟	生产部	10.30
产品改进	技术部	吴波	技术部	11.10
样机验收	总经理	李蓬军	综合部	11.12
市场推广	总经理	李蓬军	综合部	



编制：蒋荣 批准：李蓬军 日期：2023.10.8

设计开发输入清单（附相关资料共 5 份）

1. 起动电源研制技术要求
2. 起动电源模块设计报告
3. 试验报告
4. 研制总结
5. 出厂检验报告
6. 使用说明书

查看了《设计开发验证报告》，结论为：根据方案模拟运行，本次开发的新产品在性能和技术等方面基本上达到了顾客的要求。各项技术指标均达到要求，性能可靠，可以系统集成。

针对输入要求的各项实验/检测报告内容摘要及其结论：

1. 所用主原材料为电源箱体、充电模块、输入输出接头、连接电缆等

2、主要电气参数：输出电压 直流 12V~36V。

工作模式：1500A 持续 10S，75A 持续 100S。

连续工作次数：不少于 6 次。

充电电流：10A~500A。

充电时间：充电时间≤5min。

可靠性：平均故障间隔时间：MTBF≥10000h(预计值)。同时查看了研发输入清单，基本符合要求。

查看了《客户试用报告》，经现场试用，可满足该机型发动机起动要求。安装尺寸及外形尺寸和重量要求在规定范围内。其他各项性能参数符合起动电源模块的标准要求。测试全部符合要求，验收合格。该款起动电源模块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。

三、查看项目名称：电源模块，起止日期：2023.4.5—5.25

项目负责人：李蓬军、陈国强、蒋荣、吴波、施多伟、李军

基本要求（包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明等）：

所开发的产品的主要是某研究所无人机用信号发生用电源。

本研制技术暂定型号为 M36R0C166F 的电源模块，适用于某无人机信号发生电源。

主要技术参数：

1. 所用主原材料为电源外壳、电容、引线、线路板等；
2. 该产品尺寸满足：信号无衰减，连接可靠，抗振动，抗干扰，工作温度：-25℃~+55℃；b) 贮存温度：-35℃~+65℃。

3、主要电气参数：输出电压 直流 36V 1A。

可靠性：平均故障间隔时间：MTBF≥10000h(预计值)。



可行性分析（包括技术、采购、工艺、成本等方面）：

本产品研发在公司多年进行电源模块技术研究的基础上，主要是控制电压、电流的强度无衰减，连接可靠，抗振动，抗干扰性能，以及产品安装环境的要求，所有配件均可在公司改制组装完成。基于本公司多年的积累和新产品对技术的要求，本项目具备可行性。

项目名称	电源模块	起止日期	2023. 4. 5—5. 25
规格型号	M36R0C1D66F	预算费用	40000 元
职责	设计开发人员	职责	设计开发人员
总负责人	李蓬军	产品功能需求	蒋荣
总体设计	陈国强	硬件设计	吴波
控制系统设计	蒋荣	财务保障	李蓬军
材料采购	李军	性能测试	陈国强

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. 采购部和财务部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. 技术部负责对产品的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. 销售部是推荐产品，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（综合部）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、信号发生器、万用表

主要检测设备：万用表

设计经费预算：40000 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	综合人员	李蓬军	综合部	4. 5
项目建议评审	方案评审	陈国强	技术部	4. 8
总体方案设计	技术部部长	陈国强	技术部	4. 10
系统硬件设计	技术主管	吴波	技术部	4. 18
控制系统设计	工程师	蒋荣	技术部	4. 25
所需物料供应	采购部部长	李军	采购部	4. 25
外壳设计	技术人员	陈国强	技术部	4. 14
产品生产	生产人员	施多伟	生产部	5. 15
产品改进	技术部	吴波	技术部	5. 20
样机验收	总经理	李蓬军	综合部	5. 25
市场推广	总经理	李蓬军	综合部	

编制：蒋荣

批准：李蓬军

日期：2023. 4. 6



设计开发输入清单（附相关资料共 5 份）

1. 电源模块研制技术要求
2. 电源模块设计报告
3. 试验报告
4. 研制总结
5. 出厂检验报告
6. 使用说明书

查看了《设计开发验证报告》，结论为：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，通过在电动汽车模拟装置上进行测试试验，测试全部符合要求。已达到了顾客要求。

针对输入要求的各项实验/检测报告内容摘要及其结论：

1. 所用主原材料为电源箱体、充电模块、输入输出接头、连接电缆等

2、主要电气参数：输出电压 直流 36V。

工作模式：3A 持续 3S，1A 持续 10S。

连续工作次数：不少于 6 次。

充电电流：3A~5A。

充电时间：充电时间≤40S。

可靠性：平均故障间隔时间：MTBF≥10000h(预计值)。同时查看了研发输入清单，基本符合要求。

查看了《客户试用报告》，经现场试用，可满足该机型使用要求。安装尺寸及外形尺寸和重量要求在规定范围内。其他各项性能参数符合电源模块的标准要求。测试全部符合要求，验收合格；该款起动电源模块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。

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。

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，一定要得到技术质量部经理的许可、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。



一、进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材料均为不锈钢和铝材，只对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

依据《来料检验判定标准》只对规格型号、数量等进行验证。

抽查《采购物资检验记录表》

1、产品名称：U型槽，供货方：佛山市凯亚铝业有限公司

检验项目：外观、尺寸、性能、数量；

检验结论：合格

检验员：陈国强

2024.1.6

.....

二、过程及成品检验

公司策划《产品质量检验制度》，根据相关标准和生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点，有专职质检员负责检验及验收。

过程巡查主要对生产过程进行检测，检验方式有首检和巡检。依据：《产品质量检验制度》对每批产品进行检查。

抽查：锁紧条，1050套，日期：2023.11.2

零件编号：XS5F-121.9-B3-M2，检验项目：外观；力值；卡位等

检验结论：合格

《免工具防跟转锁紧装置力值检测记录单》2023.8.6产品首件检验记录

内容包括：产品型号、检测数量、测试设备、检验项目、检测记录、检验员等；

产品型号：SX5F-121.9-B3-M2

检验结论：合格

检验员：01 操作者：郭小伟 组长：李肖同

抽《产品检验报告》

产品：正负极电缆线，15根，日期：2024.3.6



零件编号：JY1200-03，检验项目：外观；接电试验；耐压试验等

检验结论：合格

产品：锁紧条，51 套，日期：2024.3.2

零件编号：XS5F-121.9-B3-M2，检验项目：外观；力值；卡位等

检验结论：合格

产品：机载起动电源，15 套，日期：2023.12.12

零件编号：ASP-01，检验项目：外观；输出电压；输入电压；绝缘性等

检验结论：合格

提供《产品合格证》防跟转楔形锁紧器、出厂合格证及装箱单。

提供部分的《客户试用报告》、《设计产品鉴定报告》，其中参数为保密，未进行记录。顾客验收为合格。

生产工作流程程序

- 1) 认真进行过程控制，对首件按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) 产品的工艺文件、验收标准等协调一致
- 4) 原材料、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明
- 5) 工艺装备、机床设备、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) 施工/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) 检验员在首件检验合格证上做检验标记

提供近三个月的零部件加工的生产的检验记录，均能提供记录。

查委外检测情况：无第三方委外检测情况。

组织的检验工作均为授权的检验员进行检查。基本符合要求。



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12月25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。查看内审员任命书，内审员经过了任命和培训，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。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12月28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《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 23 人。经了解组织的建筑设施: 厂房面积 400 平方米左右, 车间、库房分开, 办公场所面积 40 平方米。查《设备管理台账》主要设备包括: 加工中心、数控车床、磨床、钻床、电烙铁等, 可以满足生产需要。经查, 生产部对设备按月方式进行点检维护保养, 并实施。

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、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 地址由原来的: 生产地址: 西安市长安区长安科技园创汇路 25 号/经营地址: 西安市雁塔区电子二路锦业大厦 8-G; 变更为: 西安市长安区长安科技园创汇路 25 号
- 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

上次审核未提出不符合整改项。

六、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，企业上年度未在产品中使用标志，在投标文件中正确使用了质量管理体系证书，能够符合要求。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

机械零部件加工；锁紧装置及其附件、电源模块和线缆组件的设计、生产制造、装配调试及技术服务

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， 陕西锦艺电子科技有限公司 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



☐ 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:郭力 张德增



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。