

项目编号：10264-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北德智安电子科技有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 4 月 13 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：潘琳

组员：



受审核方名称：河北德智安电子科技有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭学智	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☐结合审核☐联合审核☐一体化审核☒质量管理体系审核；

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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国消防法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国合同法

劳动法

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：

GB4717-2005 《火灾报警控制器》



GB4715-2005《点型感烟火灾探测器》

DB34/T3365-2019印制电路板可焊制性测定 边浸法

GB/T12565-1990半导体器件 光电子器件分规范（可供认证用）

GB/T 39587-2020《静电防护管理通用要求》

T/GDC 15—2019《自动SMT贴片机通用技术条件》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04月12日 上午至2024年04月13日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12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）：

消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务

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：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

办公地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

经营地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

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 2024-03-31 8:30:00 上午至 2024-03-31 12:30:00 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：

研发过程的控制、生产过程控制、内审、管理评审

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：生产部 7.5.3.2 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：2024 年 5 月 13 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 4 月 13 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

顾客满意度测量、外部提供产品和服务的控制、文件信息的控制

3) 本次审核发现的正面信息:

审核中与受审核方副总经理王志田、质量管理部负责人师力沟通,了解到他们都有在大型国有企业工作的经历,对质量管理体系管理模式高度认可,由于企业当前规模较小,管理尚存差距,但他们承诺做好企业业务的同时,进一步完善各项管理制度,受审核方对未来企业管理信心满满。

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、内部审核基本可以独立策划实施,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:

对质量管理体系的认识,管理层上对管理体系的运行高度支持,但目前普通员工对管理体系认识不足,应加强学习、培训,对于体系的运用没有做到全员参与,有因员工个人质量意识不强,造成产品出现不符合的风险。

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: 成立于 2020 年 7 月 1 日, 体系实施时间: 2022 年 12 月 15 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91130101MA0F60WN5P, 法定代表人焦正科, 有效。

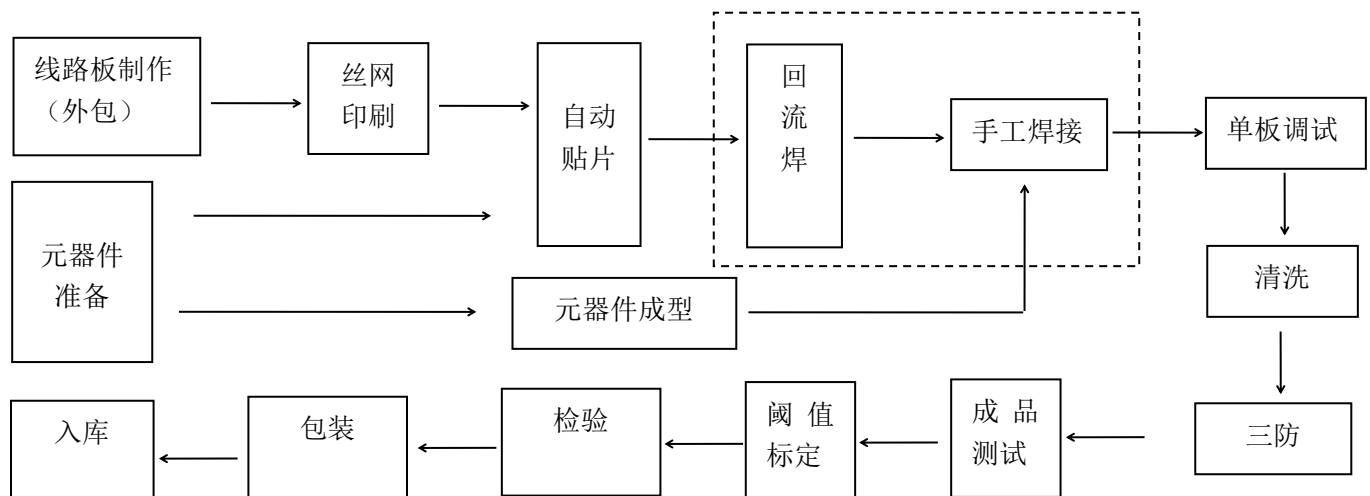
3) 审核范围内覆盖员工总人数: 23 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无

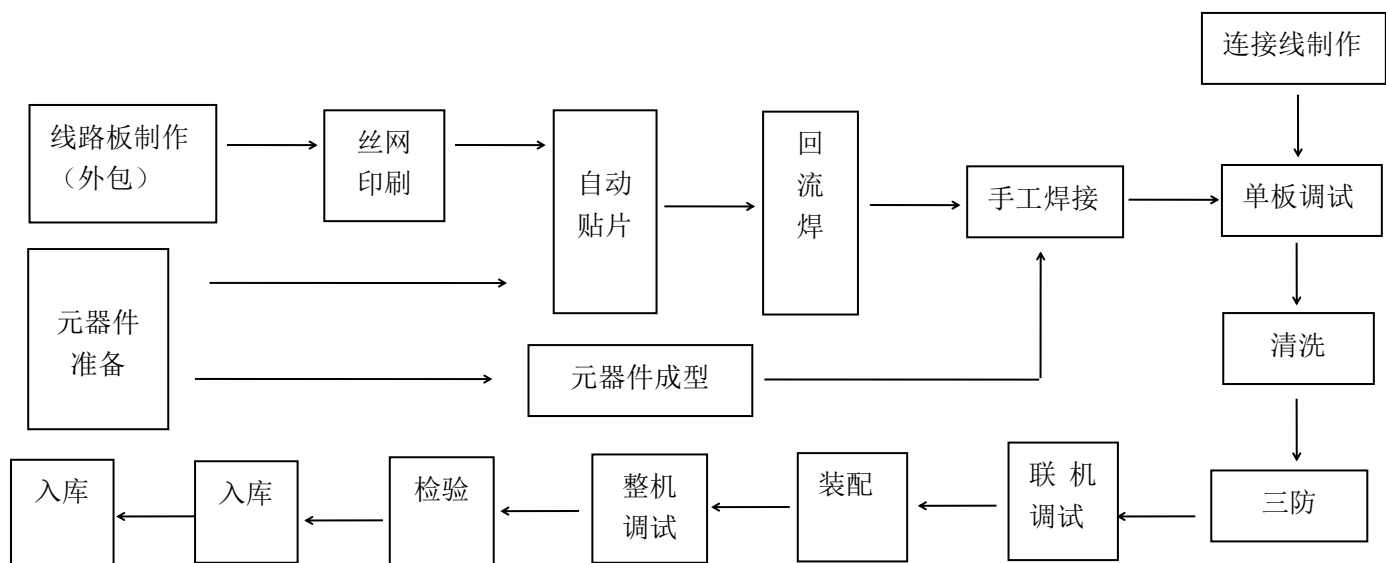
4) 范围内产品/服务及流程:



策划了点型光电感烟火灾探测器的工艺流程；



火灾报警控制器工艺流程：



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

●管理体系策划

查看企业质量手册中，明确了质量管理体系范围及边界：

Q：消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务

注册地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层；

审核地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层；



质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

外包过程：线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产。

●方针目标的策划

《质量手册》明确了公司的质量方针：顾客导向，规范管理，品质卓越，持续改进。

副总经理王志田证实，管理方针与企业的宗旨一直，随《管理手册》的发布宣传贯彻。

管理手册中明确了公司的质量目标：

成品一次交付合格率 $\geq 95\%$ ；顾客满意度 $\geq 90\%$

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门；提供的目标考核记录来看，目标已基本完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

●运行的策划

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求进行设计、生产；保留了产品设计、加工图纸；

参考标准：

GB4717-2005 《火灾报警控制器》、GB4715-2005《点型感烟火灾探测器》、印制电路板可焊制性测定 边浸法 DB34/T3365-2019、半导体器件 光电子器件分规范（可供认证用）GB/T12565-1990、《静电防护管理通用要求》（GB/T 39587-2020）、《自动 SMT 贴片机通用技术条件》T/GDC 15—2019 等。

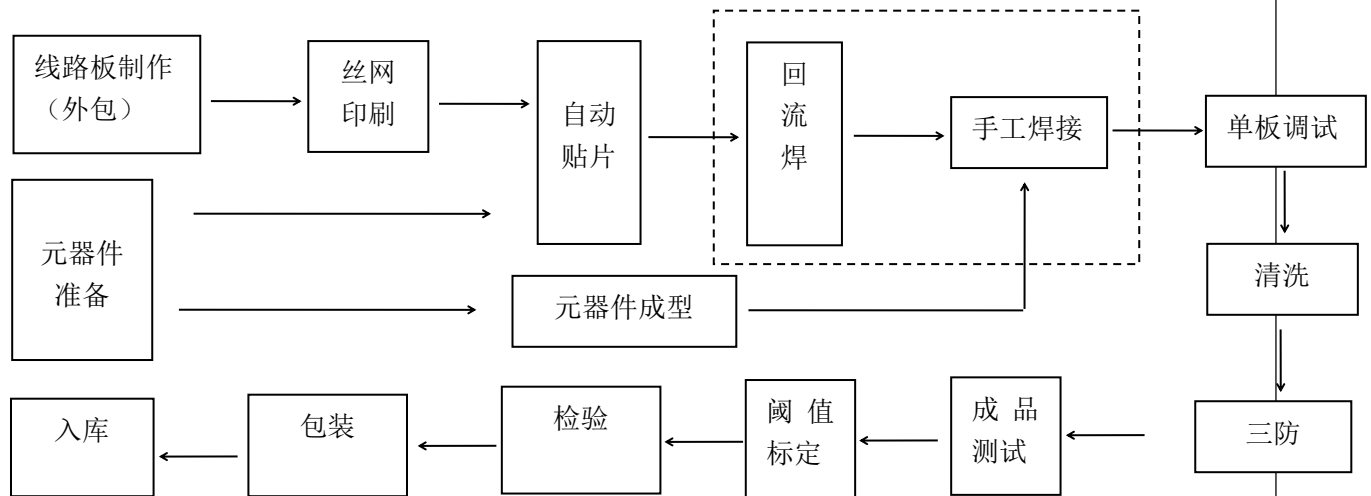
编制了作业指导文件，锡膏印刷机安全操作规程，贴片机安全操作规程，回流焊安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））。

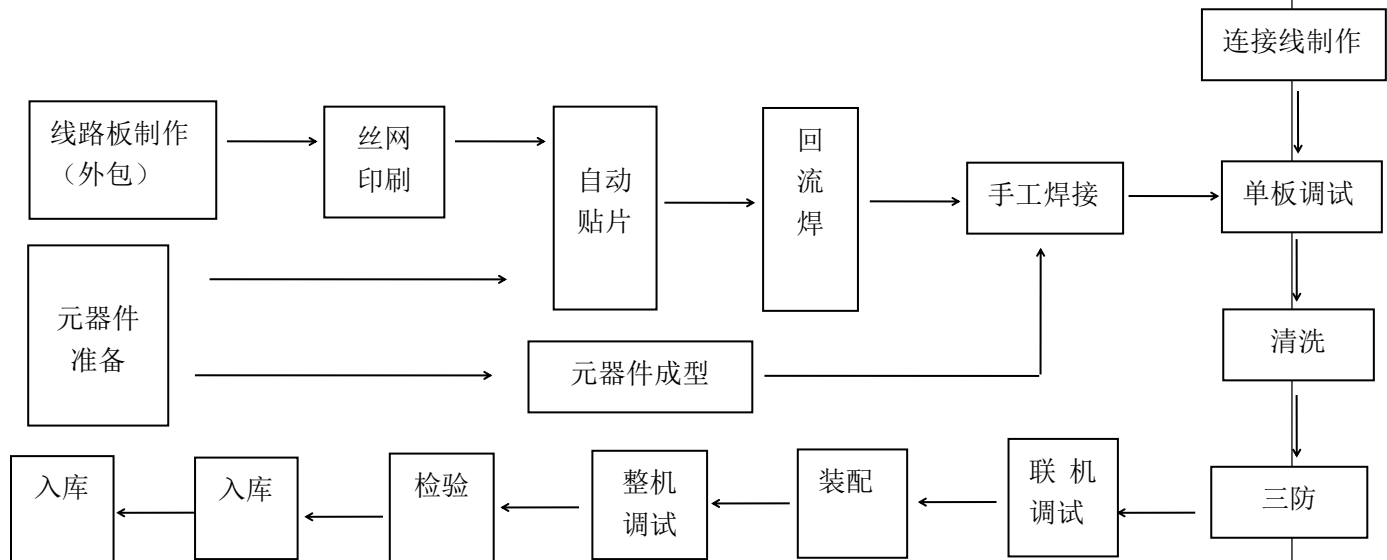
策划了点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器的制造流程；



策划了点型光电感烟火灾探测器的工艺流程；



火灾报警控制器工艺流程：



经识别，线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《监视和测量控制程序》、《生产和服务过程控制程序》《产品和服务的要求控制程序》等作业文件。

●绩效的监视和测量的策划

公司编制了《顾客满意度监测程序》。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

**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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

●与产品有关的要求的确定

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与尹经理沟通，公司主营消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务。现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

尹经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与尹经理进行沟通，公司目前主营消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务。

尹经理介绍，企业的产品属于系统定制型，是特定行业整机的配套部件，产品以签订合同方式销售给具有生产资质的整机厂。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 2 月 29 日

顾客:山东宏雁电子系统工程有限公司 产品名称:光电感烟探测器、火灾报警控制器

合同约定了: 产品名称、规格、数量、质量标准、产品包装及运输、验收标准、违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 3 月 29 日

顾客: 山东宏雁电子系统工程有限公司 产品名称: 光电感烟探测器、火灾报警控制器

合同约定了: 产品名称、规格、数量、质量标准、产品包装及运输、验收标准、违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

符合要求。

●外部提供的服务、产品、过程的控制

编制了《采购控制程序》《原材料进货检验规程》等文件，程序规定了综合管理部对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括: 产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是:

1、原辅材料、采购件: 电子元器件（包括按键类、热敏电阻、电源模块、光信号发射接收器件、电阻、电容等）;



2、外包过程：线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件；

现场提供有《合格供方名录》，编制：综合管理部，审核：尹文华 批准：刘章柱。

供方名称	供应产品
深圳市嘉立创电子商务有限公司 (属嘉立创集团科技集团股份有限公司)	电路板
浙江欧宝龙智能科技有限公司	按键类
北京博电睿源科技有限公司	电源模块
北京市都亚恒信电子有限公司	热敏电阻
北京都城亿光电子科技有限公司	光信号发射接收器件
沧州威骏金属制品有限公司	机加工件
南皮县鑫旺五金冲压有限公司	冲压件
山东齐展模具有限公司	注塑件

。。。。。。。。。。

企业对供方进行了年度评价。

抽查“山东齐展模具有限公司”“南皮县鑫旺五金冲压有限公司”“沧州威骏金属制品有限公司”等进行评价的记录，评价内容：质量评价、供货能力、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：尹文华、师力、刘章柱。

评价日期：2023 年 12 月 22 日

抽查“深圳市嘉立创电子商务有限公司”等进行评价的记录，评价内容：质量评价、供货能力、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：尹文华、师力、刘章柱。

评价日期：2023 年 12 月 29 日

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《产品检验控制程序》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由综合管理部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购合同和发票及入库检验记录：

——抽 2024 年 1 月 22 日采购订单：

采购产品：半圆屏蔽罩、圆形屏蔽罩，各 3000，提供有采购发票，供货方：南皮县鑫旺五金冲压有限公司；

入库检验记录：2024.1.22 到货验收：尹文华、于巧丽

检验员：师力

验收依据：Q/HB/ZY/YF-302 冲压件检验操作规程

——抽 2024 年 1 月 23 日采购订单

采购产品：PCB-线路板，一批；提供有发票，供货方：深圳嘉立创电子商务有限公司；

入库检验记录：2024.1.30 到货验收：尹文华、于巧丽

检验员：师力

验收依据：Q/HB/ZY/YF-110 印制线路板测试、筛选规程

——抽 2023 年 12 月 15 日采购订单

采购产品：探测器外壳、探测器安装底座、底板、托盘（八角），一批；提供有发票，供货方：山东齐展模具有限公司；

入库检验记录：2023.12.19 到货验收：尹文华、于巧丽

检验员：师力

验收依据：Q/HB/ZY/YF-304 注塑件检验操作规程



——抽 2023 年 9 月 25 日采购订单

采购产品：发射管、接收管，一批；提供有发票，供货方：北京都城亿光电子科技有限公司；

入库检验记录：2023.9.26 到货验收：尹文华、于巧丽

检验员：师力

验收依据：Q/HB/ZY/YF-2311 关键件进货检验及确认检验要求

查看以上订单，均在合同上明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场查看，原材料均从合格供方采购。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

企业策划并执行《设计开发控制程序》

设计工作按设计和开发策划（立项）-设计和开发输入-设计和开发输出-设计和开发评审-设计和开发验证-设计和开发确认等流程开展，查企业现有两款产品的设计开发资料

——光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器

1、立项：提供有 2023 年度科研项目计划 2 两项 2023.1.6

（1）JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器

（2）HY-K9000A 火灾报警控制器

2、设计和开发输入：

提供有设计开发任务书 进度要求 2023.7.31 完成样机 批准：刘章柱

技术规格书：列出了 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器、HY-K9000A 火灾报警控制器的技术指标

设计开发计划：内容包括项目目的和用途、项目开发内容、项目开发要解决的主要技术问题、项目开发中的设计评审及设计验证计划、项目参加人员及职责、项目经费计划等 批准：刘章柱 日期：2023.1.16

3、设计评审报告：包括机械设计、硬件设计及设计周期的评审 评审结论：可以进行设计开发 参加评审人员：刘章柱、王志田、晁永明、师力、韩雨雷、尹文华等 评审日期：2023.1.29

设计方案评审：包括机械结构、电路原理 评审结论：同意此设计方案的事实 参加评审人员：刘章柱、王志田、晁永明、师力、韩雨雷、尹文华等 评审日期：2023.2.3

4、设计和开发输出：

JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器、HY-K9000A 火灾报警控制器原理图、工艺图、物料清单、检验规范、机械结构、包装规范等

5、设计开发验证：

样机试验：提供有样机检验记录，检验方法及要求、检验用仪器设备、检验环境温度计湿度的要求 检验结果合格，日期：2023.5.29

6、设计和开发确认

提供了产品型式检验报告：

JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器 报告编号：Dz2023101945

HY-K9000A 火灾报警控制器 报告编号：Dz2023101946

检验机构：应急管理部沈阳消防研究所、国家消防电子产品质量检验检测中心 签发日期：2023.9.26

设计开发符合控制要求。

●生产和服务提供的控制

生产部负责人：王兴达



查企业主要从事消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务，现场沟通，生产设备包括锡膏印刷机、接驳台、自动贴片机、10 温区回流焊等设备，检验设备有 AOI 自动光学检测仪、万用表。

王经理介绍企业生产程序：正常情况下综合管理部、生产部、质量管理部共同对客户订单进行评审，确定是否能够满足质量要求、交货期限及其它要求；综合管理部签订合同后制定生产计划、采购计划、并给生产部发生产任务单，生产部根据生产任务单安排生产进度。

受控条件：得到生产指令/领料单、图纸、元器件 BOM、钢网、作业指导书、安全操作规程等。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合管理部发货。

●产品和服务的要求：按照订单数量备料，图纸、钢网等进行生产；

参考标准：GB4717-2005 《火灾报警控制器》、GB4715-2005《点型感烟火灾探测器》、印制电路板可焊性测定 边浸法 DB34/T3365-2019、半导体器件 光电子器件分规范（可供认证用）GB/T12565-1990、《静电防护管理通用要求》（GB/T 39587-2020）、《自动 SMT 贴片机通用技术条件》T/GDC 15—2019 等。

编制了作业指导文件，锡膏作业指导书，贴片机作业指导书，回流焊作业指导书及各设备的安全操作规程等文件；

●车间主要生产设备有：锡膏印刷机、接驳台、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要；

●检测设备主要有：万用表、AOI 检测仪等，满足检验需求；

●运行环境：现场巡视

1、生产区环境：各区域均配备了冷暖空调，并配温湿度表对环境进行有效监控；

2、生产补焊各工位配备焊锡烟气净化装置，SMT 配置专用排烟通道，保持焊接现场清洁无烟尘；排烟总口配置了净化装置，确保所有烟排放符合排放要求。

3、检验区环境：具备烟温箱实验室，高温老化室，配备冷暖空调，有温湿度表对环境进行有效监控，烟温箱实验室配置专用排烟通道。

提供有《SMT 车间环境管理办法》、《车间防静电管理制度》规定了气源、温度、湿度、照明与洁净度、排风、防静电的要求。

王经理介绍，SMT 车间在温度控制方面，通常建议维持在 $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围内，以确保生产环境的稳定性和产品质量。此外，车间湿度对产品质量也有显著影响，因此应保持相对湿度在 45%至 70%之间，以减少静电产生和元件受潮的风险。

巡视车间，有温湿度仪，每天记录 3 次数据，记录显示均在标准范围内。

●生产过程控制情况；

车间接到生产通知单后安排生产，生产过程按照产品作业指导书加工；

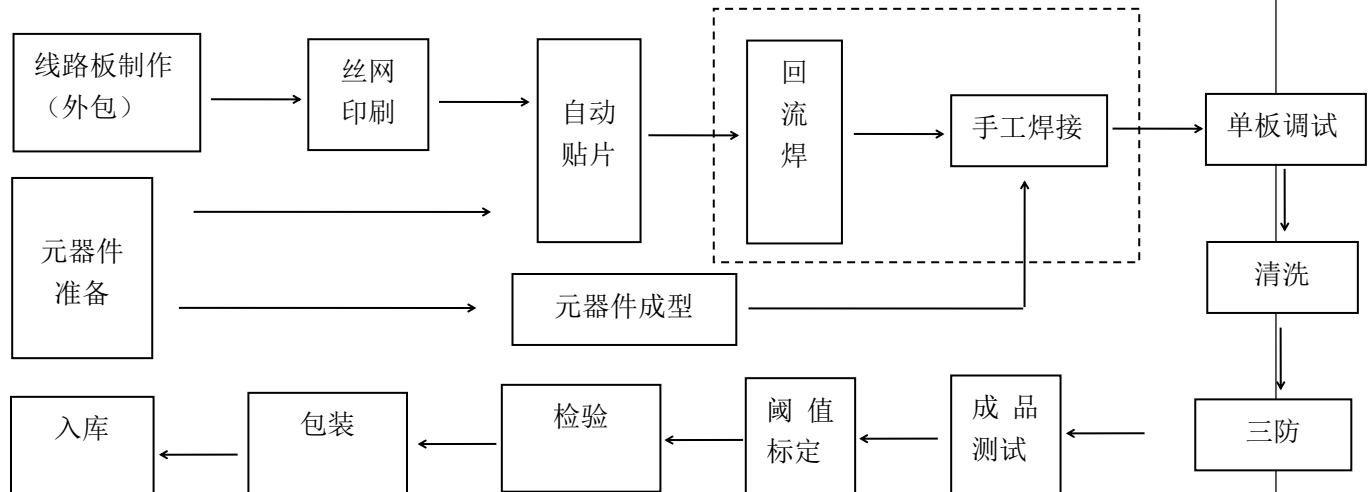
生产工序控制：

生产流程：

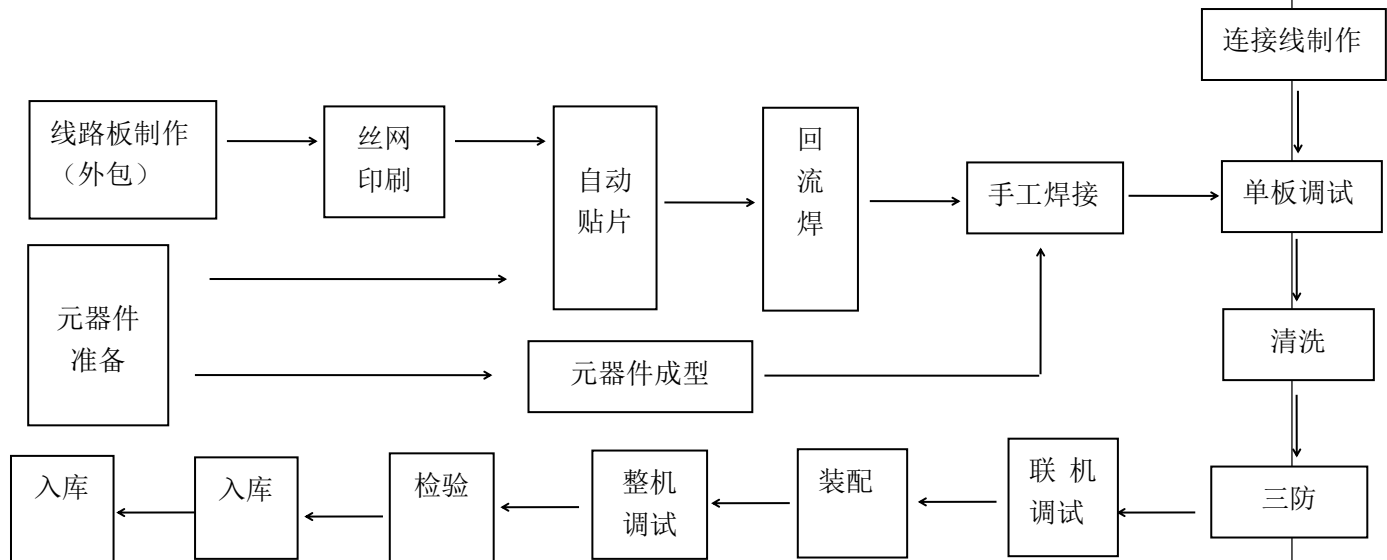
受审核方主要生产消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器）。



策划了点型光电感烟火探测器的工艺流程;



火灾报警控制器工艺流程:



经识别，线路板加工、机械加工、注塑件生产过程外包。

王经理现场介绍产品 SMT 加工流程如下：

- 1 准备工作：开启 SMT 生产线所有设备（回流焊要提前开机预热）、锡膏搅拌（锡膏提前从冰柜中取出）、按 BOM 表给贴片机上料、取出对应的钢网
- 2 锡膏搅拌均匀后，安装钢网，此时锡膏印刷机可以在 PCB 表面印刷锡膏
- 3 刷过锡膏的 PCB 通过接驳台输送到贴片机
- 4 贴片机通过程序控制逐一取件并放置在 PCB 上
- 5 此后，PCB 板转入回流焊机进行焊接
- 6 焊后的 PCBA 经目检及 AOI 检验转入 DIP 焊接工序

DIP 焊接过程

1、DIP 焊接为人工焊接，使用恒温电烙铁，电烙铁温度定期使用数字温度计进行温度校准。

现场审核，DIP 车间恒温电烙铁使用期间应进行定期温度校准，企业日常有校准，但不能提供校准记录。



开具不符合

2、SMT 加工后的电路板进行直插式电子元件焊接

3、焊接完成后使用洗板水或 99%酒精进行电路板清洗，

4、PCBA 板进行三防处理（防潮、防霉、防盐雾），2-3 小时后可以进行家电测试或调试

测试过程

1、点型光电感烟火灾探测器

（1）阈值标定

经过三防处理的电路板进行成品测试，测试设备为标准检验烟箱

通过控制器对探测器进行阈值标定。

（2）阈值标定后，进行成品检验包括例行检验（外观、通电、高温老化、一致性试验、长稳运行、标志包装检验）、确认检验（一致性试验、方位试验、重复性试验、电压波动试验、低温运行试验、恒定湿热试验、冲击试验、碰撞试验等）

2、火灾报警控制器

成品检验包括例行检验（外观、高温老化、长稳运行、标志包装、功能试验、绝缘电阻、泄露电流、屏蔽功能等）

确认检验（电源功能试验、电气强度试验、恒定湿热试验等）

查过程控制情况：

审核当日车间生产的电路板有：JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器

经查，各工序均收到了顾客图纸，有型号，参数，数量要求；

●现场巡视查看各工序控制情况（SMT 车间）：

1、型号：JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器，数量 1258

生产控制情况；

锡膏印刷工序：使用原材料：锡膏，使用设备：锡膏印刷机，现场观察，锡膏平时存放冰柜，有存放温度控制要求，使用前拿出放置恢复常温（25℃）方可开盖使用。

锡膏在上机前，需经锡膏搅拌机搅拌均匀，搅拌时间 30 分钟；

印刷机在每进入一块 PCB，刮板动作一次，该工序的关键控制点为刮板的压力，通过压力控制锡膏的厚度；

贴片工序：使用设备：贴片机（2 台），操作依据：贴片作业指导书、操作规程，喂料器 25 个：主要器件有：0805 电阻 13 种（10Ω、24Ω、52k、20k、30k、6.3k、1.5k 等）、0805 电容 8 种（0.01μF、10μF、2pF、100pF 等）、热敏电阻 2 种，芯片 2 种；按照图纸编程、核对 BOM 表；确认无误后工序单上签字；符合要求。

焊接工序：本工序为特殊过程，需确认

提供有特殊过程确认记录，对设备参数、人员能力、工艺文件的适用性进行了确认，确认人：王兴达 日期 2023.8.13

使用设备：回流焊机，操作依据：回流焊（SMT）作业指导书，设备操作规程，图纸；现场沟通，焊接工人能说出焊接主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接各温区温度、时间焊接传输速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意查看焊后元器件有无移位、丢失以及焊点外观等。

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

2、型号：HY-K9000A 火灾报警控制器，数量 58 件，工序控制：

贴片工序：使用设备：贴片机，喂料器 36 个：主要器件有：0603 电阻 21 种（0Ω、5Ω、11Ω、56k、1.2k 等）、0603 电容 10 种（0.01μF、0.1μF、20pF、10pF 等）、芯片 5 种；按照图纸编程、核对 BOM 表；确认无误后工序单上签字；符合要求。



另查看锡膏印刷工序、回流焊接工序每种产品控制要求均相同，不再赘述。

3、AOI 检测

现场审核，焊后的 PCB 电路板，经过人工目检，主要是检验焊点外观、有无漏焊、元件有无缺失、元件是否移位、翘起等，

人工目检后，逐一进行 AOI 检测，通过 AOI 自动光学检测，快速发现焊接缺陷如虚焊、短路等人工不容易发现的质量问题，检验效率高，识别准确率高。

——查火灾控制器（HY-K9000A）SMT 生产控制记录

2024.2.19 回流焊机技术参数要求:焊接温度:130℃-240℃、运输速度:90cm/min

温度:符合 运输速度:符合 锡膏:符合

检验数量:8 记录人:宋秋燕

2024.2.19 AOI 检测 检验数量 8 全部合格

检验:宋秋燕 复检:郭学志

——查火灾探测器（JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器）SMT 生产控制记录

2024.2.20 回流焊机技术参数要求:焊接温度:130℃-240℃、运输速度:90cm/min

温度:符合 运输速度:符合 锡膏:符合

检验数量:112 记录人:宋秋燕

2024.2.20 AOI 检测 检验数量 112 全部合格

检验:宋秋燕 复检:郭学志

检验过程中发现有虚焊、漏焊的，进行人工补焊。确保产品加工质量。符合控制要求。

●现场巡视查看各工序控制情况（DIP 车间）：

插件焊接的流程是：插装电子元器件——人工焊接——剪引线

元器件插装：

直插元器件焊接工序为流水线作业，现场查看每个工位贴有插件作业指导书，对每个工位所要放置的电子元件型号、位置、数量、方向进行了说明；

当前正在焊接的产品型号：HY-K9000A 火灾报警控制器 数量：50

查看 BOM 表，该产品的插件有电解电容、按钮、Led 灯、双排插座等

焊接工序：本工序为特殊过程，需确认

提供有特殊过程确认记录，对人员能力进行了确认，确认人王兴达 日期 2023.8.13

操作依据：焊接作业指导书

作业指导书对焊接温度、时间等做了规定

——查补焊调试控制记录

2024.2.20-21 线路板上所有元器件无虚焊、错焊、漏焊等各类焊接缺陷，通电前应注意检查接线端子总线对应连接正确，总线正极接九芯插座 2 脚，总线负极接九芯插座 1 脚：1、通电后测线路板 N1 的 1、3 脚电压应为 $3.3 \pm 0.1V$ ；2、拨动拨码开关写探测器编号；3、读探测器编号应该跟写的一样，否则视为不合格；4、用烟雾发生器使受试探测器发出火警信号，指示灯均应常亮，同时控制器显示器应显示该探测器感烟火警，待迷宫内的烟雾散尽后将控制器复位，探测器应恢复正常工作状态；5、感温火警时，探测器指示灯均应常亮，同时控制器显示该探测器感温火警，控制器复位，探测器应恢复正常工作状态：注意：做感温火警时热风机出风口离探测器感温器件不要小于 5cm。

检验数量：112 检验：胡娜 复检：王兴达

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的电子元器件知识，素质较高，知晓电子元件封装型号、了解设备安全操作规程等注意事项。

●三防工序控制

三防作用：防潮、防霉、防盐雾



查看三防操作室，有抽风系统，人员操作佩戴口罩。

三防作业指导书，员工操作按指导书操作。

其他工序操作工艺相对简单，均按作业指导书操作。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：线路板加工、机械加工、注塑件(包括冲压件)生产；

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：焊接。查企业对焊接编制了焊接作业指导书，编制了焊接工艺评定记录，提供了特殊过程确认记录。

●人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，持证上岗。

●以上过程根据图纸和技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：产品经例行检验、确认检验合格方可包装发货。验收完成后产品由物流快递运输至顾客工厂或指定地点。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取上门维修的形式进行处理。如是批量质量问题，则返厂处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

●编制了《产品检验控制程序》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

●收集了产品的相关标准：印制电路板可焊制性测定 边浸法 DB34/T3365-2019、半导体器件 光电子器件分规范（可供认证用）GB/T12565-1990、《静电防护管理通用要求》（GB/T 39587-2020）、《自动 SMT 贴片通用技术条件》T/GDC 15—2019 等

●查原材料、外购件产品检验：

进货检验详见 8.4 审核记录

●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中电子元器件的焊接是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

●成品出厂测试：

抽火灾报警控制器检验记录

——2024.2.18 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A/L6 批号：2024-1 数量 1

外观检验内容：

1 表面无腐蚀、涂覆层脱落和起泡现象，无明显划伤裂痕、毛刺等机械损伤

2 紧固部位无松动，门锁、开关、按键按动自如

3 文字、符号清晰准确

检验结论：合格 检验员：尹文华 复检：蒋志刚

——2024.2.27 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A/L6 批号：2024-1 数量 1

长稳运行检验：

技术要求：

1 正常大气温度:15℃~35℃，湿度:25%RH~75%RH;

2 运行期间产品保持正常监视状态



3 连续运行时间： 7 天

检验结论：合格 检验员：尹文华 复检：蒋志刚

——2024.2.28 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A/L6 批号：2024-1 数量 1

火灾报警试验：

检验项目：报警消声、报警指示灯、报警响应时间等

检验结论：合格 检验员：尹文华 复检：蒋志刚

——2024.2.28 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A/L6 批号：2024-1 数量 1

故障报警试验：

检验项目：报警响应时间、报警指示灯、报警消声等

检验结论：合格 检验员：尹文华 复检：蒋志刚

——2024.2.28 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A/L6 批号：2024-1 数量 1

自检功能试验：

检验项目：按自检键，所有指示灯正常

检验结论：合格 检验员：尹文华 复检：蒋志刚

——2024.2.28 点型光电感烟火灾探测器 型号：JTY--GD -H9901A 批号：2024-1 数量 120

长稳运行检验，连续加电运行 7 天

检验结论：合格 检验员：胡娜 复检：王兴达

——2024.3.7 点型光电感烟火灾探测器 型号：JTY--GD -H9901A 批号：2024-1 数量 120

火灾阈值标定、一致性检验

检验结论：合格 检验员：胡娜 复检：王兴达

——2024.3.7 点型光电感烟火灾探测器 型号：JTY--GD -H9901A 批号：2024-1 数量 120

包装标志检验：产品名称、执行标准、制造商名称及商标、产品型号、制造日期、产品编号、软件版本、接线柱标注、产地等

检验结论：合格 检验员：胡娜 复检：王兴达

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

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

●编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2023 年度内审计划安排》，批准：刘章柱。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：师力、尹文华、韩雨雷。提供了内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。见

7.2 审核记录

2. 经查，2023 年 9 月 26-28 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：质量管理部主管、研发部主管均参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查综合管理部内审检查记录，无条款遗漏。

4. 本次内审发现 2 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在研发部 7.5.2 条款、质量管理部 7.5.3.2）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 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。

内审结论：通过本次审核发现，经过对质量手册的宣贯和培训，员工对质量管理体系有了更进一步的认识，各部门基本能够按照公司质量手册要求进行各项操作，质量管理体系运行基本正常，且在审核范围内基本



符合审核准则并得到贯彻实施，已基本具有防止不合格，满足顾客要求与法律法规的能力，持续改进机制得到贯彻。但仍需进一步加强日常工作监督控制，把质量管理体系深入到每一位管理者和员工的心里，有效提高运行的符合性和有效性。

●策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。拟制：师力 日期：2023.10.12 批准：刘章柱 日期：2023.10.12

2.实际执行：于2023年10月20日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问质量管理部部长师力，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：

公司A版质量方针、质量目标基本适宜，质量方针基本能得到贯彻实施，质量目标能实现；建立、实施的新版质量管理体系基本适宜、充分，运行基本有效。

目前公司还存在的问题：

（1）质量手册中关于顾客满意度调查的内容，主要打分项为：产品设计研发、生产工艺、性能、质量、包装，而顾客并不能全面观察产品的某些部分，如产品设计研发、生产工艺等，所以打分时不能直观和客观的反映产品相关问题。

（2）合格供方管理方面，还有部分合格供方尚未提交企业相关信息和资质，目前列为合格供方的原因为样品试用质量符合产品性能要求。

4.针对以上问题，可采取以下有效措施进行整改：

（1）综合管理部根据市场状况提出相关意见，由质量管理部针对问题和综合管理部提出的意见对顾客满意度调查的主要打分项进行重新合理设置，对质量手册中关于顾客满意度调查的内容进行合理编制，经审批生效后进行变更。

责任部门：质量管理部、综合管理部

要求完成日期：2023年11月10日前

（2）综合管理部针对现有合格供方档案，行进行全面梳理，对合格供方资料的有效性进行确认，相关记录进行汇总，对信息与资料欠缺的合格供方与采购管理人员配合，尽量进行收集，有效加强今后的合格供方动态管理，适当时机可与相关部门配合进行合格供方的现场审核，确保合格供方管理的有效性。

责任部门：综合管理部

要求完成日期：2023年11月20日前。

针对以上改进决议已于2023年11.3和2023.11.20落实实施。建议下次审核关注体系运行情况的监督检查落实情况及管理评审的深入。

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

不合格输出依据公司《不合格品控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。



经查，不符合控制符合要求。

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，自体系运行以来无质量事故发生，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）:

受审核方河北德智安电子科技有限公司成立于2020年7月1日，注册资本1000万元人民币，

注册地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街165号未来科技城1区5号楼4层；

审核地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街165号未来科技城1区5号楼4层。

生产经营地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街165号未来科技城1区5号楼4层。

企业基本情况：

1、企业坐落于河北省石家庄市栾城区裕翔街165号未来科技城1区5号楼4层，总面积970平米，划分了办公区、生产区、检验区、库房等区域，为改善公司整体环境配置了柜式空调3台，壁挂式空调11台，各式电风扇若干台，充分保障生产、检验环境条件满足需要；

2、生产区环境：具备182平米补焊装配区，156平米SMT操作区，120平米元器件库房，18平米三防室，13平米清洗间；

3、办公区共计配置房间7间，其中：会议室2间，研发室1间，综合办公室/质量管理部1间，财务室1间，董事长办公室1间，总经理办公室1间

4、办公设备包括计算机、打印机、电话、传真等，网络正常，办公环境整洁有序。

5、提供有设备清单，主要生产设备：锡膏印刷机、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要。

6、提供工量具台账，主要检测设备：数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等；满足检验需要。

7、特种设备：查企业螺杆空压机，配有储气罐（简单压力容器：设计压力0.84MPa，容积1000L），属简单压力容器。

8、消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

2) 人员及能力、意识:

尹经理介绍，目前公司在职人员23人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等。

综合管理部负责人力资源管理工作，编制了《人力资源管理程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

尹经理介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的



部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

尹经理介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1）培训 2）进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

综合管理部会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

尹经理介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位说明书》，对综合管理部主管、劳动人事、合同管理，质量管理部质量管理、进货检验，研发部主管，生产部生产管理等主要工作人员的职责及主要工作等做出了规定。

提供了质量管理体系培训合格证书，

查人员证书：

韩雨雷，发证日期：2021 年 7 月 28 日，证书编号：CQM-HB0-2021-07-065，培训机构：方圆标志认证集团河北有限公司

师力，发证日期：2017 年 10 月 11 日，证书编号：CQM-HBQ-2017-09-399，培训机构：方圆标志认证集团河北有限公司

尹文华，发证日期：2017 年 10 月 11 日，证书编号：CQM-HBQ-2017-09-403，培训机构：方圆标志认证集团河北有限公司

提供《员工工资能力评估表》，对综合管理部、生产部、研发部、质量管理部等部门负责人、员工等每年进行评价，评价内容包括品质要求、效率、工作知识、合作精神、适应性等。考评周期：2023 年 1-12 月，考评人：刘章柱。考核结论：经评价，符合岗位要求。

提供《2024 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括产品生产工艺过程培训、特殊过程岗位培训、产品检验规程及进货检验、文件/记录控制程序培训等。

提供 2023、2024 年培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：产品生产相关工艺技术培训、焊接工艺及工艺纪律，培训时间：2023. 7. 2，参加培训人员：生产车间人员，培训后进行了书面考核，培训结果合格。效果验证：重点学习了生产过程中焊接工艺过程，包括手工焊接、回流焊及三防相关工艺过程中需要重点注意的操作及工艺技术参数要求，培训达到了预期效果。授课教师：韩雨雷。

——抽培训内容：新员工上岗培训（产品生产相关工艺技术培训、焊接工艺及工艺纪律），培训时间：2023. 11. 30，参加人员：李萍萍、王唯然、李亚蕊、李瑞等，培训后进行了书面考核，均合格。培训效果：通过学习，了解认识并掌握基础知识及基本技能要求。授课老师：王兴达。

——抽培训记录：文件/记录控制程序培训，培训时间：2023. 4. 8，参加人员：部门负责人；培训效果：通过培训，大家对文件、记录的控制程序有了深入认识，并融会贯通在日常工作中的文件和记录的质量管理与控制，培训达到了目的。评价人员：师力。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

● 与尹经理沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达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。

3) 信息沟通:

尹经理介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，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。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理:

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

●受查企业建立的管理体系文件包括:

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位说明书》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（设备管理制度、成品库管理制度、技术文件管理办法、顾客满意度测量方法等），产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

质量手册(含程序文件) Q/HB/SC-A A 版，2022 年 12 月 15 日发布实施（含质量方针及目标）

3.通用类文件汇编，包括：设备管理制度、成品库管理制度、技术文件管理办法、顾客满意度测量方法等等文件。

4. 体系运行所需要的记录，提供有记录清单，包含 53 项质量记录，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年以上；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国合同法、劳动法、质量管理体系 要求 GB/T19001-2016 质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016、GB4717-2005 《火灾报警控制器》、GB4715-2005 《点型感烟火灾探测器》、GB/T17626 系列标准、GB12978-2003 《消防电子产品检验规则》、印制电路板可焊性测定 边浸法 DB34/T3365-2019、半导体器件 光电子器件分规范（可供认证用）GB/T12565-1990、《静电防护管理通用要求》（GB/T 39587-2020）、《自动 SMT 贴片机通用技术条件》T/GDC 15—2019 等

●查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问尹经理，收到了质量手册（含程序文件）和通用类文件汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

查作废文件管理记录，提供有文件作废申请单，



2023.12.29 《CCCF/CX12(F/0)认证证书和标志管理程序》

2023.10.31 《CCCF-CCC-01（B/2）强制性产品认证细则 火灾报警产品 火灾探测产品》

2023.10.31 《CCCF-CCC-03（B/2）强制性产品认证细则 火灾报警产品 火灾报警与控制产品》

申请人：师力 批准：刘章柱

查文件变更管理

提供有文件变更申请通知单，

2023.10.30 质量手册变更顾客满意度测量方法 拟制：师力 批准：刘章柱

2024.4.1 质量手册中职能分配表的变更 拟制：师力 批准：刘章柱

●查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

综合管理部定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

消防电子产品（点型光电感烟火灾探测器、火灾报警控制器（3C 产品限有效证书范围内））的研发、生产及服务，详见认证证书信息确认表

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，河北德智安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

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：潘琳



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。