

项目编号：10219-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：扬州科途电子有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024年4月18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：明利红

组员：



受审核方名称：扬州科途电子有限公司

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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	吴鸿飞、薛红玉、窦如超	向导	受审核方

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法等。

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：JJG 338—1997《电荷放大器检定规程》，JB/T 6822-201x 压电式加速度传感器，GB/T 15478-1995压力传感器性能试验方法，JJG 391-2009 力传感器检定规程，JB/T 6822-2018 压电式加速度传感器等。

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18日 上午至2024年04月18日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月1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：电子仪器、传感器的生产

与审核计划一致。

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：扬州市扬子江北路 399 号商 2-商 5-43050 号

办公地址：扬州市广陵区渡江南路 112 号江南左岸 2 栋 205-209 室

经营地址：扬州市广陵区渡江南路 112 号江南左岸 2 栋 205-209 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 2024-04-17 8:30 至 2024-04-17 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：Q8.5 电子仪器、传感器的生产过程控制；

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（2）项，涉及部门/条款：综合部 Q7.2；生产部 Q8.6；

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：2024 年 4 月 28 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 2025 年 4 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

1、公司办公电子仪器、传感器生产现场工作环境非常干净整洁。

2、公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉等。

3、公司目标均能达成，各部门按照客户需求进行电子仪器、传感器等，发现问题进行及时整改，并持续改进。

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。管理人员加强质量管理体系文件学习。

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：2016 年 3 月 8 日 体系实施时间：2023 年 8 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班。暂无倒班。白班上班时间：9:30-17:30；此次审核公司人员上班提前到 9:00 开始上班。

4) 范围内产品/服务及流程：

电子仪器、传感器的生产流程：

电子仪器：PCB印制板装配—整机装配—整机调试—整机老化—整机检验

传感器：外壳、质量块研磨—零件清洗、烘干—零件镀锡—电路板焊接—电路板清洗、烘干—装配—通断检测—包装

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

质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围：Q:电子仪器、传感器的生产，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：精益求精、科学管理；高效生产、完美品质；专业服务、持续改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标均已达成：成品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；顾客满意率 $\geq 90\%$ ；质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2023年8月至2024年3月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司认证范围为 Q:电子仪器、传感器的生产；公司实施管理体系的具体范围：扬州市广陵区渡江南路 112 号江南左岸 2 栋 205-209 室；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更



新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、综合部、生产部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足销售服务的需求。

6、实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于 2023. 12. 10 进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于 2023. 12. 28 实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

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 Q: 电子仪器、传感器的生产，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保电子仪器、传感器的生产质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2023 年 8-12 月；2024 年 1-3 月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、编制《设计开发控制程序》，经与负责人沟通确认，公司属顾客提供的技术要求，公司按照客户的



技术要求进行分解细化各工序过程。过程分解工艺设计能力满足客户要求。各岗位工序已经固化的作业指导书和作业检验标准若干份。公司按成熟工艺技术加工生产，生产工艺已经基本固化。

公司自成立以来，生产加工的产品电子仪器、传感器，均依据销售合同和顾客技术要求向顾客提供生产加工后的产品，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求，对产品的设计工艺尺寸等缺陷不负责。组织策划了生产各工序的设计相关规定，近几年来公司一直按合同要求和顾客技术要求为顾客提供产品，生产加工工艺流程非常成熟，固定无变更。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。策划了《设计控制程序》内容符合要求。

公司的产品均已定型，生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改，所生产工艺内容没有进行设计和开发相关工作。但随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系审核点：在管理体系中，关键审核点包括：

1) 公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

2) 质量培训和教育：公司按照 2023-2024 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：审核现场与公司两名内审员沟通，内审方面知识比较欠缺，还需要加强质量管理体系标准、内审知识等方面的培训学习。对此出具了 1 个轻微不符合项。

3) 电子仪器、传感器的生产过程控制：公司对现场人员不定期进行培训学习。通过会议、网络、微信、电话等方式，提高人员技术能力、管理能力，现场生产技术人员、检验员培训上岗。目前人员能力满足要求。

运行环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得



到良好的控制。电脑，打印机，传真机，电话座机，手机等等，上述设施状态完好，满足管理和办公的需要。人员、基础设施、工作环境等资源配置满足产品实现的要求。

查电子仪器、传感器的生产过程控制情况：

查见公司管理手册 8.5 条款；同时公司制定了《生产和服务控制程序》明确了受控条件包括：

查：电子仪器、传感器的生产。

见对生产和服务提供实时了控制。主要有：

1、电子仪器、传感器的生产流程：

电子仪器：

PCB印制板装配—整机装配—整机调试—整机老化—整机检验

传感器：

外壳、质量块研磨—零件清洗、烘干—零件镀锡—电路板焊接—电路板清洗、烘干—装配—通断检测—包装

关键/特殊过程：焊接；焊接（焊锡）控制：现场查见确认使用的工具正常，外观无破损、变更、污染等异常。现场能出示焊接作业指导书；确认使用的原材料 OK。确认工艺参数：抽样：产品：传感器；工艺参数：加热温度；焊锡保持时间；符合要求。确认结论：经确认，能满足工作的需要。参与确认人：窦如超、薛红玉；确认人员：吴鸿飞 时间：2023.8.20

2、获得了表述产品特性的信息：如：生产图纸（见出示：KT1005LSF 传感器图纸；KT1001LS-3 传感器图纸、仪器设别图纸、装配图等等若干份）、各岗位生产作业指导书等。能指导现场生产作业。

3、提供了适宜的产品生产加工设备和检测设备

如：激光打标机、激光焊接机、喷砂机、电热恒温干燥箱、超声波清洗机、砂轮机、机用平口钳、电烙铁等等生产设备。

如：示波器 DS05102P；示波器 EDS102C；信号源 YB1638；信号源 HDG2002B；信号源 DG811；功率放大器 KT5872；激振器 JZQ-20；电荷放大器 KT5852；传感器 352C34；数字表 F45；数字 MS8040；数字表 F8808A；手持式万用表 VC890D 等检测设备。

无特种设备。设备均正常使用。

4、对产品实施了检测。

5、规定了产品必须全检，必须满足 100%合格方可放行交付出厂，现场审核未发生不合格品放行交付给客户的情况。

见生产现场各工序井然有序，产品加工正常受控。

公司生产任务单，根据销售订单进行排产，以销定产。

抽见传感器和电子仪器生产任务单若干份，符合要求。审核现场查见生产车间传感器和电子仪器按照生产任务单进行审核。

查看现场正在生产电荷放大器：KT5852；

一、印制板装配；现场见生产员工蒋爱香，正在将型号为 KT585201、KT585202、KT585203 的 PCB 板，按照对应的装配图进行装配，装配好后再对照图纸自检合格后转入下道工序；



二、整机的装配：现场见生产员工薛红玉，将装配好后的 KT585201、KT585202、KT585203 的 PCB 板，按照对应的接线图，进行整机装配。待调试好后装入电荷头屏蔽盒、变压器屏蔽盒与插板。整机装配好后对照图纸自检合格后转入下道工序；

三、调试、老化：现场见生产员工沈国扬，正在用信号源、数字表、示波器等测量仪器，按照技术要求、测试记录进行整机电性能、调试、检测。自检合格后转入下道工序；现场见装配、调试好的 KT5852 等正在通电老化；

现场见生产员工沈国扬，正在用信号源、数字表、示波器等测量仪器，按照技术要求、检验记录进行整机检测，检验合格后入库。

现场见加速传感器 KT1100 生产过程：

现场见生产员工钱玉莉，正在将型号为 KT1100 的压电式加速度传感器外壳底座、质量块蘸研磨砂在平板上研磨，研磨时观察到钱玉莉经常将底座和质量块转一定的角度，用样块比对目测，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工钱玉莉，将研磨好的 KT1100 的压电式加速度传感器外壳底座、质量块放入超声波清洗机，并倒入三氯已烯进行清洗 15 分钟，清洗 15 分钟后，见钱玉莉将清洗好的零件从超声波清洗机取出并放入烘干箱，烘干箱温度为 $80^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，烘干 60 分钟后见钱玉莉将零件从烘干箱取出后观察零件表面有无水渍，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工秦安芹，正在用 d33 测量仪记录压电陶瓷片的极性并镀锡，等压电陶瓷片表面锡膜冷却后用电压表测量其导电性能，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工钱玉莉，将型号为 KT1100 的压电式加速度传感器的电路板依次放入三桶蒸馏水中浸泡，每次 2 分钟，然后放入超声波清洗机，并倒入无水乙醇超声清洗 20 分钟，清洗 20 分钟后，见钱玉莉将清洗好的零件从超声波清洗机取出并放入烘干箱，烘干箱温度为 $80^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，烘干 120 分钟后见钱玉莉将电路板从烘干箱取出后观察零件表面有无水渍，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工黄蓓蓓，将型号为 KT1100 传感器的质量块，晶体片，电路板，传感器底座按照作业指导书进行装配，确保其装配步骤、顺序正确，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工沈庆梅，用手持式万用表，测量质量块，晶体片，电路板，传感器底座装配好的 KT1100 传感器的输入与输出接头，保证传感器供电与信号两路线导电性能良好，可靠，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工钱玉莉，将调校好灵敏度的 KT1100 传感器放入烘干箱进行半成品烘干，烘干箱温度为 $80^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，烘干 30 分钟后见钱玉莉将传感器取出，用镊子轻按胶体，观察胶体是否完全烘干，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工窦如超，将激光焊接机打开，并将设置焊接机焊接电压 1.8V，然后将传感器水平夹在台钳上，通过激光焊接机的显微镜，对准焊缝，分 120° 焊接了 3 个焊点，并用手用力拉扯传感器，观察是否点焊准确，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工沈庆梅，将点焊完成的 KT1100 压电式加速度传感器，用 M5 螺丝安装在激振器上，再利用激振系统和万用表检测 KT1100 传感器的迟滞，重复性，满量程误差，线性度等参数，自检合格后转入下道工序；

现场见生产员工沈庆梅，将喷砂完成的 KT1100 传感器，用 M5 螺丝安装在激振器上，再利用激振系统



和万用表分别在 0g, 0.5g, 1g 处进行测量并记录数据上传电脑记录, 记录完成后就入库保存。

现场查见交付情况:

抽见: 公司采用顺丰交付给客户。

查见出库单:

2024.1.15 交付给客户扬州科动电子有限责任公司; 交付产品: 产品名称: 三向加速度传感器 1 个; 加速度传感器 2 个; 力传感器 2 个; 三向导线 4 个。已和客户沟通确认, 通过客户 2024.1.15 验收, 交付成功。

2023.12.20 交付给客户无锡世教科技有限公司; 交付产品: 产品名称: 加速度传感器 1 个; 加速度传感器 3 个; 压力传感器 2 个。已和客户沟通确认, 通过客户 2023.12.22 验收, 交付成功。

2024.3.5 交付给客户宁波大学; 交付产品: 产品名称: 准静态电荷放大器 1 个。已和客户沟通确认, 通过客户 2024.3.5 验收, 交付成功。

2024.2.2 交付给客户成都威特电喷有限责任公司; 交付产品: 产品名称: 电荷放大器 1 个。已和客户沟通确认, 通过客户 2024.2.5 验收, 交付成功。

入库、转序和产品交付: 产品电子仪器、传感器的生产; 操作步骤: 生产完成完成后, 过程、检验合格后交付给客户, 交付后客户。定期了解产品使用情况, 及时掌握顾客信息, 及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题, 能够得到解决, 目前没有顾客投诉。

产品交付活动:

现场查见交付活动控制: 生产部接到发货通知, 根据客户需求; 产品通过顺丰、同城快递给客户, 客户收货后, 会网络回复客户确认。总经理称: 目前均未见顺丰物流等交付存在丢失损坏的情况。

执行人员严格按生产规范实施, 无违规操作情况

在产品生产过程中暂时未发生工作流程等更改变化的情况。

目前生产现场只有白班, 生产和服务提供基本受控。

6、改进: 经查该公司经评审不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。目前未发生过不符合放行的产品。经沟通了解, 该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。公司主要按策划的质量手册、程序文件等实施运行, 主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、方针和目标等来实现对质量管理体系的改进, 另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估, 确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结, 产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平, 通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测, 可以评估绩效并进行持续改进, 以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况, 经查阅该公司客户满意度调查表, 客户反馈产品质量均满意。

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《内部审核实施计划》, 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10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《内部审核报告》，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18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，质量目标充分适宜有效，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

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行；在质量管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。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）：

公司注册地址：扬州市扬子江北路399号商2-商5-43050号；

生产经营地址：扬州市广陵区渡江南路112号江南左岸2栋205-209室；

基础设施：公司租用的办公、生产面积250平方米左右。办公面积50平方米左右；生产面积200平方米左右。

配备了电子仪器、传感器的生产所需的主要设备有电脑、打印机、电话、网络设施等。配备了电子仪



器、传感器所需的主要设备有激光打标机、激光焊接机、喷砂机、电热恒温干燥箱、超声波清洗机、砂轮机、机用平口钳、电烙铁等。

测量设备：示波器 DS05102P；示波器 EDS102C；信号源 YB1638；信号源 HDG2002B；信号源 DG811；功率放大器 KT5872；激振器 JZQ-20；电荷放大器 KT5852；传感器 352C34；数字表 F45；数字 MS8040；数字表 F8808A；手持式万用表 VC890D 等。特种设备：无。无食堂。

基础设施设备等资源的配置满足电子仪器、传感器的生产需求。

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质量目标内容，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：

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级环境及安全管理等部门，了解环保及职业健康安全要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知。

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。其中管理方针和质量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

Q: 电子仪器、传感器的生产

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，扬州科途电子有限公司的

☒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：顾利红



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。

