

项目编号: 10378-2023-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 海珀(滁州)材料科技有限公司

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):

马成双

审核组员 (签字):

报告日期:

2024 年 4 月 21 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!



夸克扫描王

极速扫描, 就是高效





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 ■首次会议签到表
■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，不向第三方泄露。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 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：马成双

组员：





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	马成双	组长	Q:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-1294938 2023-N1EMS-1294938	Q:19.16.00 E:19.16.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李玉姣	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系）认证后，质量管理体系进行第一次监督审核以及环境管理体系认证申请者的再认证申请。

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

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、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

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：红外探测材料中半导体光



电材料和热释电材料常用名词术语SJ/T 11067-1996、半导体材料术语GB/T 14264-2009、半导体材料牌号表示方法GB/T 14844-2018及顾客要求。

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：2024年04月19日 上午至2024年04月21日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6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：光电材料、半导体、光伏电子产业的设备部件维修

E：光电材料、半导体、光伏电子产业的设备部件维修所涉及场所的相关环境管理活动

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：安徽省滁州市镇江路5号

办公地址：安徽省滁州市镇江路5号

经营地址：安徽省滁州市镇江路5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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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（0）项，涉及部门/条款：办公室/Q7.2

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4月25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19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。E 运行策划和控制; E 绩效测量和监视; 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。E 运行策划和控制; E 绩效测量和监视; 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、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《2023 年目标完成情况检查表》, 内容包括:

部门	分解目标 (按季度)	第一季度完成情况	第二季度完成情况	第三季度完成情况	第四季度完成情况
公司目标	产品一次交验合格率 $\geq 98\%$	100%	100%	100%	98%
	顾客满意度 $\geq 90\%$	/	/	/	96%
	火灾发生 0	/	/	0	0
	水处理率	/	/	100%	100%
	固废处理率 100%	/	/	100%	100%
项目部	产品一次交验合格率 $\geq 98\%$	100%	100%	100%	98%
	生产任务按时完成率 $\geq 90\%$	100%	100%	98%	100%
	固废处理率 100%	/	/	100%	100%
	火灾发生 0	/	/	0	0
	水处理率 100%	/	/	/	100%
	废气处理达标率 100%				100%



	厂界噪音小于 65dB	/	/	/	合格
供销部	顾客满意度≥90%	/	/	/	96%
	采购及时率 100%	100%	100%	100%	100%
	环境施加影响覆盖率 100%	/	/	100%	100%
	固废处理率 100%	/	/	100%	100%
	火灾发生 0	/	/	0	0
办公室	培训计划按时完成率 100%	100%	100%	100%	100%
	固废处理率 100%	/	/	100%	100%
	火灾发生 0	/	/	0	0
	安全事故 0	/	/	0	0

2023 年 1-4 季度，考核日期 2024 年 1 月 10 日。 质量环境目标已经完成。

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、GB/T24001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量环境方针、质量环境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：红外探测材料中半导体光电材料和热释电材料常用名词术语

SJ/T 11067-1996、半导体材料术语GB/T 14264-2009、半导体材料牌号表示方法GB/T

14844-2018、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、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、

中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境



污染防治法、中华人民共和国消防法等等。均有有效版本，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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）

抽查质量环境目标分解考核情况，2023年1-4季度，质量环境目标已经完成。

提供《环境因素辨识与评价表》：

废气排放：储存间挥发废气、酸液加料工段废气、稀盐酸酸洗工段废气、稀硝酸酸洗工段废气；喷砂工段废气；熔射工段废气

废水排放：纯水制备废水；空调冷却循环废水；稀盐酸酸洗废水和稀硝酸酸洗废水等；

机械设备使用产生噪声排放

固废：固废主要为废纸胶带、废砂、除尘器收集的粉尘、生活垃圾、废活性炭、废酸桶、沉渣、废RO膜、废树脂、废UV灯管、压滤滤饼、蒸发残渣、污水处理污泥和废机油。废纸胶带、生活垃圾、废活性炭、废砂和除尘器收集的粉尘属于一般固废

危废：废酸桶、沉渣、废RO膜、废树脂、废UV灯管、压滤滤饼、蒸发残渣、污水处理污泥和废机油

提供《重要环境因素清单》，其中重要环境因素：火灾发生、固体废弃物排放、废气排放、噪声排放、废水排放。目前环境因素识别基本齐全。

执行的运行控制文件包括：环境运行控制程序等。

a 考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b 确定了生产产品的原材料、销售产品的环境要求

c 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求

d 考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：

办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防火灾。

生产过程中噪声排放：项目噪声主要来源于主要为水刀机、高压清洗机、喷砂机、空压机、清洗机、风机、冷却塔、水刀机等生产设备运行时产生的机械噪声，其噪声值约为80-90dB(A)。采取车间整体采取



合理布局、基础减震、厂房隔声、距离衰减等降噪措施，其中风机和空压机采取加装隔声罩来降噪。

火灾：配置灭火器、消防栓、定期消防演练、检查线路等

固废排放：本项目的固体废物主要是废纸胶带、废砂、除尘器收集的粉尘、生活垃圾、废活性炭、废酸桶、沉渣、废 RO 膜、废树脂、废 UV 灯管、压滤滤饼、蒸发残渣、污水处理污泥和废机油。废纸胶带、生活垃圾、废活性炭、废砂和除尘器收集的粉尘属于一般固废，收集后由环卫部门统一清运；废酸桶、沉渣、废 RO 膜、废树脂、废 UV 灯管、压滤滤饼、蒸发残渣、污水处理污泥和废机油属于危废，委托马鞍山澳新环保科技有限公司处置。经过以上措施处理后，所有的固废均得到合理处理处置，不外排。项目设置 1 座 20m²（10m×2m）一般固废暂存所和 1 座 21m²（6m×3.5m）危险固废暂存库。

抽 2024 年 2 月 2 日危废处理单：联单编号:20243411001420，处理废物名称：废片碱包装袋，处理数量：0.01365 吨 其他相关信息件附件，危废处理符合要求。

废气排放：储存间挥发废气、酸液加料工段废气、稀盐酸酸洗工段废气、稀硝酸酸洗工段废气经各自工段的密闭收集后合并经 1 套二级碱喷淋塔处理后，通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放。喷砂工段废气经每台喷砂机各自携带的 1 套独立集尘回砂系统+1 套布袋除尘器处理后合并成一个出口、熔射工段废气经两套并联的布袋除尘器处理后合并成一个出口，以上两个出口合并通过一根 15m 高的排气筒（DA002）排放。采用密闭车间、增加废气收集效率等措施来控制无组织废气排放。

废水排放：项目采用雨污分流排水体制，雨水由雨水管网收集后，排入周边的雨水管网。项目运营期废水主要为生活污水、稀盐酸酸洗废水、稀硝酸酸洗废水、水洗槽废水、水刀清洗废水、纯水制备废水、纯水清洗废水、地面冲洗废水、空调冷却循环废水和碱喷淋废水。纯水制备废水经过沉淀后回用于车间地面冲洗，不外排；空调冷却循环废水和经化粪池预处理后的生活污水一起通过厂区污水管网及污水总排口排入市政污水管网中，进入滁州市第二污水处理厂深度处理，最终排入清流河。稀盐酸酸洗废水和稀硝酸酸洗废水合并经中和和压滤后送至一套电蒸发器，将水份全部蒸发，蒸发出来的水汽冷却后与水洗槽废水、水刀清洗废水、纯水清洗废水、地面冲洗废水、碱喷淋废水经管道一起进入 1 座自建污水处理站处理后，通过厂内污水总排口排入市政污水管网中进入滁州市第二污水处理厂深度处理，最终排入清流河。

厂区防腐防渗情况说明

室内设置消防栓、灭火器若干。项目在租赁厂房的基础上改建了化学处理区、人工清点拆除区、喷砂、熔射区、冲洗检验区、包装区、污水处理站、化学品库、事故应急池及配套的管沟和危险废物暂存库。化学处理区和污水处理站防腐防渗措施：将区域内现有的水泥地面铲除一层，然后铺设一层 600g/m² 非织布土工布，再重新涂抹一层防渗水泥，最后刷上一层 2mm 厚度的 环氧树脂；人工清点拆除区、喷砂、熔射区、冲洗检验区、包装区防腐防渗措施：在现有水泥地面的基础上刷上一层 2mm 厚度的 环氧树脂。危险废物暂存库防腐防渗措施：在现有水泥路面的基础上涂抹一层防渗水泥，然后刷上一层 2mm 厚度的 环氧树脂。化学品库、事故应急池及配套的管沟防腐防渗措施：将区域内现有的水泥地面铲除一层，然后铺设一层



600g/m² 非织布土工布，再重新涂抹一层防渗水泥，最后刷上一层 2mm 厚度的 环氧树脂。

水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

每月对消防器材进行一次全面检查—提供消防器材检查记录。现场配置有灭火器、警示牌等。

有一化学品仓库：存储盐酸、硝酸等化学品，MSDS上墙，有领取记录，危险化学品管理符合要求。

企业只负责光电材料、半导体、光伏电子产业的设备部件维修，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。编制了《生产和服务提供控制程序》，符合标准和企业要求。抽查充生产服务过程控制情况。

生产过程：光电材料、半导体、光伏电子产业的设备部件维修流程一致，

维修流程：入检-除膜-清洗-烘干-焊接（如需要）-喷砂-熔射-整形-检验-打包-入库/发货。

查看实施生产服务及测量情况

入检（张飞）-除膜（胡雨）-清洗-烘干-焊接（如需要）-喷砂（王斌）-熔射（黄涵）-整形-检验（黄大伟）-打包（姜丁柱）-入库/发货。

1 抽查入检过程：

操作工张飞进行 1）来料确认，录入《进出货管理履历表》，对照标准表单，来料型号或者数量异常需要 24H 以内反馈给业务，由业务反馈给客户。2）在拆解区平台对工件进行数量清点及分类，对工件外观进行检查是否有划伤、变形等不良，浪板挂钩是否正常，焊接部分是否存在脱焊等。3）数量核对后，品管负责人开立清洗工艺流程表。

4）将拆解后的工件转至中转台车，准备进入化洗除膜工序。操作工张飞操作规范，符合要求。

2 抽查除膜过程：

接收货物，查看作业流程表，核对工艺制程，数量；b. 穿戴防护用品；c. 用水刀对镀层进行全方位清洗；d. 将要水刀清洗的工件分类放置，根据不同的工件更换不同的清洗压力，清洗方式及不同的治具；e. 作业时注意水刀清洗的角度，及工件不同位置清洗的方式，在保证工件不受损伤的基础上完全清除工件上的镀层；f. 检查部件上是否有残留镀层，使用小工具进行处理，作业注意以不伤害工件基材为原则。现场查看调节水枪压力，范围 120-150bar。

操作规范，符合要求。

3 抽查清洗、烘干过程：

除膜后的工件放入清水池中震荡，将表面残余镀层清洗干净；b. 将清洗后的工件表面吹干后放入烤箱，温度设定：120℃ 时间设定：1h；c. 烘烤结束后摆放至中转车，检查有无异常，异常件及时进行返工；d. 检查是否有脱焊，先进行焊接后进入喷砂工序；无异常准备进入喷砂工艺。现场查看烘干温度和时间，符合要求。操作规范，符合要求。



4 抽查焊接过程:

查看焊接过程确认记录,对人员林宝泉的能力,焊接过程的作业指导文件,设备等进行了确认,日期:2024年1月15日,确认人:王斌,能够满足焊接过程的需求。现场查看操作工林宝泉操作规范,符合要求。

5 抽查喷砂过程:

a. 在喷砂房人工喷砂,穿戴好防护用品,先使用 80#砂去除表面脏污,再进行 46#粗化。根据砂型选择喷砂房,将工件靠在喷砂台车上;

注意:

保持工件贴附在台车斜面,防止喷砂对工件造成变形。

喷砂时枪头距离工件 30-50cm,扫射均匀,防止出现色差不良,注意工件边沿较薄的位置,防止喷砂变形。b. 喷砂后,将工件表面沙子用风枪吹净,检查喷砂效果,喷砂不均的及时返工修复;c. 放入台车前将台车用风枪吹净,特殊工件需用专用治具垫压或隔开;d. 确认放回台车,等待进入下一工序。

查看工参数设置:

80#喷砂: 气压设置 2.5-2.8kg/cm²

46#喷砂: Ra: 5-8μm

气压设置: 2.5-2.8kg/cm²

操作规范,符合要求。

6 抽查熔射过程:

查看员工黄涵在熔射房人工熔射,穿戴好防护用品,将需要熔射的工件靠在熔射台车上进行熔射;

注意: *保持工件贴附在台车斜面,防止熔射对工件造成变形; *熔射时枪头距离工件 30-50cm,扫射均匀,防止出现色差不良,注意工件边沿较薄的位置,防止熔射变形。

看工艺要求及参数设置: Ra: 20~25μm; 符合要求。

7 抽查整形过程:

查看员工黄大伟操作时紧靠工件进行肉眼观察水平尺与工件之间是否贴合,工件是否有弯曲。整形时使用胶锤敲击变形处使其达标;整形手法: 整形时将工件水平方放置于平台上,整形前观察需要敲整处是否凌空,如是须使用专用 PP 塑胶治具垫于下方,再使用胶锤敲击整形。符合要求。

8 抽查检验过程:

查看员工黄大伟操作 a. 使用亮光检查: 工件表面脏污,色差,镀层,划伤,变形,脱焊,水渍残留等不良;

粗糙度测量: 对附着面左中右各三个点进行测量,并记录;

b. UV 灯检测前先将工件进行气枪吹拭;

c. 手持式表面微粒污染检查灯 (UV) 检查。



d. 手持式表面微粒污染检查灯(UV)检查后,再用气枪进行一遍吹拭。符合要求。检验记录见 8.6 条款。

9 抽查包装过程:

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: 抽真空包装机(小)、抽真空包装机(大)等。

c) 操作: 将检验合格的产品由拉丝膜、EVA 泡沫板、瓦楞纸箱,密封后,入栈板上,具体数量按客户要求,一般情况下每个包装带放入产品,并注明产品标识入库。

d) 现场查看操作者为熟练操作工: 姜丁柱等。

在抽查: 又抽查了其他产品生产过程等,能够符合要求。

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为铝线、砂、酸碱、包装材料等,对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、第三方质检报告、出厂检验单等进行验证。

抽: 来料物资检验记录,工件异常反应单:

客户名称: 惠科-H2, 系统名称: Array Mask, 登录号码: HP2024041003, 进货日期: 2024/04/10, 发生日期: 2024/04/11, 工件名称: CAP、阳极棒, 异常出现站别: 进站点检, 异常描述: 1、CAP 丝牙异常*5, 2、阳极棒抛光面疑似腐蚀*1 件、刮蹭、碰伤*1 件, 建议处理: 1: 我司将标注包装回货, 2: 我司将对异常件表面尽可能进行修复。处理人员: 张飞。

二、过程检验:

1 抽查 2024 年 1 月 9 日 LG 平面防著板检测表, 检验项目和要求: 外观目视、平整度、AET 高度、粗糙度、洁净度; 质检员: 张飞。

2 抽查 2024 年 02 月 02 日 LG 靶材侧防著板检测表, 检验项目和要求: 外观目视、平整度、AET 高度、粗糙度、洁净度; 质检员: 张飞。

三、成品检验(出厂检验):

抽 2024/03/07《出货报告》, 货单编号: HP2024030703; 检验项目和标准: 外观: 平坦度<1mm 以下; 粗糙度: 喷砂 Ra5-8 μm 、熔射 Ra12-18 μm ; 洁净度: 0.3 $\mu\text{m}/\text{cm}^2$ <3 颗。检验结果: 合格。质检员: 张飞。

抽 2024/04/02《出货报告》, 货单编号: HP2024030703; 检验项目和标准: 外观: 平坦度<1mm 以下; 粗糙度: 喷砂 Ra5-8 μm 、熔射 Ra12-18 μm ; 洁净度: 0.3 $\mu\text{m}/\text{cm}^2$ <3 颗。检验结果: 合格。质检员: 张飞。

提供有权放行人员(张飞)的授权相关证据,基本满足要求。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐ 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合



经查阅相关记录确认，企业已经在 2024年2月2-3日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对能源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，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024年3月6日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：无。
- 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：变更为：李玉娇：13485752843

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性



验证了上次审核中不符合项采取的纠正和纠正措施，措施有效。

五、认证证书及标志的使用

在认证周期内，企业对证书和标志的使用主要用于招投标，未发生违规使用情况发生。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（海珀(滁州)材料科技有限公司）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

推荐意见：☐ 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 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，保持认证注册

☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:马成双



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。