

项目编号：20323-2024-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：南昌红外光电科技有限公司

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）：徐爱红

审核组员（签字）：徐爱红

报告日期：2024 年 5 月 24 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：徐爱红

组员：徐爱红



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
	徐爱红	组长	审核员	2022-N1QMS-1287609	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	万卫华、高云翔	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☐结合审核☐联合审核☐一体化审核；☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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：质量法、半导体发光二极管测试方法、GB/T17573-1998 半导体器件分立器件和集成电路第1部分:总则等

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05月25日 上午至2024年05月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年5月19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）：

LED发光二极管的生产

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：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼

办公地址：

经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼

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）：

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:行政部 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 6 月 25 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 2025 年 5 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合项的整改情况及 LED 发光二极管的质量过程控制。

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，进行了内审、管理评审等，公司服务能力较强，产品质量稳定，顾客较为满意；供应商产品质量稳定、未出现质量异常事故。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2) 风险提示：外包镀锡过程企业监控力度偏弱，目前全靠进货检验抽检；

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：2020 年 10 月 20 日，体系实施时间：2022 年 7 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：24 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：企业只有白班运行

4) 范围内产品/服务及流程：LED 发光二极管的生产

固晶→烧结→焊线→封装→一切→镀锡（适用时）→二切→条带测试→三切→自动测试（适用时）→编带（适用时）→检验→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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量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。

企业在策划管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保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：

在《质量手册》中明确了质量方针：

质量方针：科技领先、产品创优、用户满意、诚信双赢。

查领导层参与制定管理体系方针的情况，是否熟悉组织的管理体系方针内容、含义：



公司按照标准要求制订的方针。管理评审对质量方针的适宜性作了评审,判定适宜,适合公司的发展需求。质量、环境和职业健康安全方针符合标准要求,适时进行了宣传。

查在管理手册内明确了公司的质量目标,均可测量,并与方针基本一致

质量目标:

产品合格率 $\geq 80\%$;

客户满意度大于 90 分;

组织对公司质量目标、指标予以分解,并在相关职能层次部门建立分目标,查见了“目标分解”,明确了目标实现的资源和措施、责任部门。

查看到2024年1月-4月考核目标均达成。

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、结合实际情况,围绕质量方针、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。

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:公司人员以往多年的工作经验(员工过去所有的),特别是岗位技能;管理经验;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、招聘有技能的技术人员,有管理经验的管理人员等方式对确定的知识及时更新。

提供了“适用的法律法规及其他要求一览表”识别了质量法、SJ/T 11394-2009《半导体发光二极管测试方法》、GB/T17573-1998 半导体器件分立器件和集成电路第1部分:总则等;

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

组织按照顾客要求和已设计的款式进行:LED 发光二极管的设计开发,企业目前按已设计的款式加工销售占大多数,设计开发策划、输入、评审、确认均无变化。

公司介绍,近一年度无全新产品设计开发,有个别按客户需求进行外观、性能、参数等变更的订单,公司针对客户需求进行简单的设计开发操作,进行了参数、外形、规格等设计---制样---客户要求全尺寸检测、性能测试等---客户确认(确认双方确认的参数、性能、外观等)---企业出具产品规格书---批量生产---固化制造规格书;

查见 LIRT26I293,2024 年 3 月 5 日客户“高盛达电子有限公司”需求反馈记录:样品 $\phi 3*5.4\phi 3$ 无沿透明外型,卡位约 4.2,性能参数正向电压 1.35V,反向电流 $0\mu A$,辐射强度 $90mW/sr$,半强度角 $18\ deg$ 等。



查见 LIRT26I293, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 7 日完成了制样;
查见 LIRT26I293, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 8 日完成了样品的检测;
查见 LIRT26I293, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 14 日客户完成确认;
查见 LIRT26I293, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 18 企业完成产品规格书制做;

查见 LIRT33U243Z 弯脚, 2024 年 3 月 8 日客户“高盛达电子有限公司”需求反馈记录: 样品 $\phi 5 \times 8.7$ 透明外型, 卡位约 0.9, 性能参数正向电压 1.35V, 反向电流 $0 \mu A$, 辐射强度 57mW/sr, 半强度角 22 deg 等。

查见 LIRT33U243Z 弯脚, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 10 日完成了制样;
查见 LIRT33U243Z 弯脚, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 12 日完成了样品的检测;
查见 LIRT33U243Z 弯脚, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 16 日客户完成确认;
查见 LIRT33U243Z 弯脚, “高盛达电子有限公司”产品于 2024 年 3 月 20 企业完成产品规格书制做;

保留有上述设计开发的输入、输出、验证、确认等记录, 符合要求。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等, 详见 Q8.1。

产品运行策划和控制:

1、审核范围:

QMS: 发光二极管 (LED) 的生产。

2、公司目标:

产品合格率 $\geq 80\%$;

顾客满意度 90 分以上;

3、产品主要执行标准摘抄:

企业参考的国家/行业主要是: 企业参考的国家标准和行业标准主要是参考 SJ/T 11394-2009《半导体发光二极管测试方法》、GB/T17573-1998 半导体器件分立器件和集成电路第 1 部分: 总则 标准、客户的技术参数要求, 编制了各产品规格书、《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收;

4、产品生产工艺/服务提供流程为:

固晶→烧结→焊线→封装→一切→镀锡 (适用时) →二切→条带测试→三切→自动测试 (适用时) →编带 (适用时) →检验→包装。

关键/特殊过程有焊线、封装过程。提供特殊过程的《特殊过程确认单》, 对焊线、封装工序进行了过程确认。对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认, 符合要求, 工艺同去年审核一致, 无变更。

5、为实现产品质量目标配置了相应人员 (如销售服务人员、技术人员均为大专或以上学历、关键岗位上岗前经过岗前培训, 销售人员及生产人员均经过专业培训等)

6、生产设备: : 自动固晶机、自动焊线机、自动灌胶机、高温烘箱、自动一切机、空压机、烘箱等, 各设备有操作作业指导书、维护保养指引等。



监测资源：电子秤、推拉力计、万用表、游标卡尺、温度测试仪等，制订了校准计划，提供了校准合格证书。

办公设备：电脑、打印机、传真机、电话、办公桌椅、WIFI 等。

提供维修保养计划及记录，满足要求。

7、编制了相应的作业文件：

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及相应的安全操作规程，如检验作业指导书、固晶作业指导书、烘烤烧结作业指导书、焊线作业指导书等。

8. 接收准则：依据验收交付规范、合同、相关标准、客户要求等进行接收，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；以保证交付的产品满足要求

9、记录：策划有内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录等，基本满足产品实现需要。

外包过程：镀锡加工过程、计量器具的校准、产品物流运输过程。

目前策划基本充分，策划能满足实际生产的需要。

生产和服务的控制：

公司主要从事发光二极管（LED）的生产。

公司依据客户需求计划，下达生产计划。

生产负责人万卫华介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

为生产过程提供了适宜的设备及环境。

配备了胜任的人员，如：生产厂长万卫华，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

车间有：设备操作指引、作业指导书、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。

提供和配置了数字温湿度计、数显卡尺、干燥箱、电子秤、温度计、数显推拉力计等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。

提供和配备了生产车间，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程，设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，基础设施和环境能够满足生产需求。

生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，持证上岗。

产品生产工艺流程：

固晶→烧结→焊线→封装→一切→镀锡（适用时）→二切→条带测试→三切→自动测试（适用时）→编带（适用时）→检验→包装。

生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用夹具、配备专业技术人员和加强技



术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。

生产厂长介绍说,产品交付后如客户在使用过程中出现问题,先通过电话进行解决,如远程无法解决,派专人到客户现场实地解决。

现场所获得的产品信息为生产制造通知单、固晶、焊线推拉力记录表、灌装检验记录表、出货检验记录等。

生产负责人万卫华介绍说,每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。

通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。

现场查看主要生产过程控制:

固晶工序:根据生产制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRK33B303Z,批号:4605-9)。正在将芯片(型号:SL-APNRB12CS)、支架(型号:2003C-L6-3)、银胶(型号:CT220HK-S1)通过机器(自动固晶机)将芯片固定在支架中,每生产完成 2000pcs 产品机器自动停止运作,作业员取出半成品检验后,手动操作机器继续工作。作业员使用显微镜自检半成品芯片和支架位置、胶量及产品外观,装正、无斜片、无倒片、无粘胶、无漏装,碎芯、浮高、推胶、爬胶,符合要求后,流入下一工序。

LED 烘烤烧结工序:将固晶后的半成品放入烤箱中,进行烘烤烧结(参数:温度 160℃,自动设定时间 180 分钟后自动断开),烘烤完成后,取出查看固晶外观及位置符合要求,流入下一工序。

LED 焊线工序:根据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRK42A243,批号:4602-8),将 LED 烧结后半成品通过金线球自动焊线机进行焊正负极(参数设定,温度:200-240℃,功率 30-60,压力 15-30),对焊线后半成品进行自检是否偏焊、虚焊、漏焊,外观要求。合格后流入下一工序。

LED 封装工序:

根据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRN33B243,批号:4545-36),将环氧树脂(型号:TK400-9A/B)进行预热温度 79-90℃,时间:超过 30 分钟后,进行配比 A: B=100: 100)。后进入真空箱中抽真空 3 分钟,符合要求后,放入自动灌胶机料斗中。

选用专用模条(型号:HR501C-2.2 灌胶模具)、焊线后半成品、放入自动灌装机中对产品进行灌胶成型,配有烘烤流水线(预热温度:130℃,时间 50-70 分钟),对灌胶成型后产品进行固化(后固化温度:135℃,时间:6 小时),自检外观符合要求后流入下一工序。

LED 切筋工序(一切):据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRK33U303Z,批号:4543-4),将 LED 封装工序后半成品放入全自动切脚机(专用切脚模具)中,去除加强筋,自检是否有连筋、偏筋、毛刺、管脚损伤、胶体损伤、压伤等外观不良,符合要求后放入暂存区域,待发外进行电镀加工处理。

LED 切筋工序(二切):据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRK33B303Z,批号:4524-39),将 LED 一切后半成品放入全自动切脚机(专用切脚模具)中,去除负极脚位,自检是否有连筋、偏筋、毛刺、管脚损伤、胶体损伤、压伤等外观不良,符合要求后,流入下一工序。

条带测试:对 LED 产品(型号:LIRK33B303Z-B,批号:4539-18)二切后,进行条带测试,先使用样品校准条带测试机符合要求后进行测试,将产品放入条带测试机夹具内,参数(正向电压<1.4V,反向电流<10 μA)自动判定是否符合要求。介绍说检验发现不合格品时,将不良品挑出,标识并放入不良品区。



现场查看合格率 100%。

LED 切筋工序(三切):据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRK33B303Z-B,批号:4539-18),将 LED 条带测试合格品全自动切脚机(专用切脚模具)中,去除正极脚位及脚长(28mm),自检是否有连筋、偏筋、毛刺、管脚损伤、胶体损伤、压伤等外观不良,及尺寸检测符合要求后,流入下一工序。

自动测试:据制造通知单要求进行生产 LED 产品(型号:LIRS20I413Z,批号:4522)将三切后的产品进行全自动测试;先使用标准件进行校正,检查标准值及测试值一致符合要求后进行产品测试;将产品放入机器圆振容器中,自动逐一排序送至机器中测试,不合格自动报警,显示 FAIL,自动流入不良品箱中。合格品显示 PASS,流入合格品箱中。现场查看符合要求,不良品约 1.5%。

包装:使用电子秤进行称量 1000pcs 为 1 包;后使用封口机封口,打印标签进行贴标,后放入纸箱中存放,50 包/箱,后使用胶袋工字形封口。

介绍说客户有需要编带包装时,目前无相关要求。

观察实际操作,符合操作规程。

产品标识和可追溯/产品防护

产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识,状态标识分为合格、不合格、待检等,生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识(含检验状态),标识有确保唯一性,当有追溯性要求时,可确保在必要时进行追溯。

原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输,产品运输要求包装等。

生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、转运时效框中,产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。

产品生产过程中有采取相应的措施进行防护,以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间,针对产品采取适当的防护措施,包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所,保持标识完整、清晰。公司有明确规定产品的防护要求。

1. 公司产品采取袋装的方式包装,可有效防护产品。
2. 产品搬运均采用手推车或人工搬运,可有效防护产品。
3. 查组织的生产车间、库房地面清洁,标识清晰,配备消防设施,定位摆放。
4. 产品摆放高度合理,易于存取。
5. 润滑油等化学品存放在专门区域,隔离存放。
6. 查物料管理台账,帐、卡、物相符,贮存和保护有效。

产品标识和防护的管理符合标准要求。

产品检验控制

检验员李爱华、李英、马春华等,经过公司培训考核合格具备检验能力,现场审核观察询问检验要求、检验数量及注意事项,检验员回答与作业指导书一致,基本符合规定要求。

(一)原材料检验,检验依据:进料检验标准。



提供了原材料入库检验记录，

抽查 2024. 5. 7 日支架入库检验记录，对包装、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、尺寸、特性检查（烘烤试验、脱皮试验、银胶推力试验、弯曲试验、扭曲试验、浸锡试验）等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 4. 29 日支架入库检验记录，对包装、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、尺寸、特性检查（烘烤试验、脱皮试验、银胶推力试验、弯曲试验、扭曲试验、浸锡试验）等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 3. 30 银胶入库检验记录，对包装、资料、外观、型号规格、工艺试流、性能参数、出厂检验报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 3. 8 银胶入库检验记录，对包装、资料、外观、型号规格、工艺试流、性能参数、出厂检验报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 5. 8 金丝入库检验记录，对包装、资料、外观、型号规格、出厂检验报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 5. 6 日芯片，供应商：凯讯老电，入库检验记录，对包装、外观、规格型号、数量、标签等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 5. 21 日芯片，供应商：鼎泰泓入库检验记录，对包装、外观、规格型号、数量、标签等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 3. 5 镀锡检验记录，对型号、批号、数量、外观（无起皮、麻点、表面发白、水印、发黑、针孔、变形等）、浸锡（空洞、粗糙、起皮等）等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 5. 21 日环氧树脂，供应商：华诺德入库检验记录，对外观、工艺试流、性能参数等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

抽查 2024. 5. 10 日模条，供应商：江苏天康入库检验记录，对外观、包装、数量、型号、尺寸、性能等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李英。

现场查看到金丝、银胶、支架等原材料的供应商出厂检验报告，结论：合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据检验作业指导书

提供了各关键工序检验记录，主要是固晶推力、焊线拉力记录、封装灌胶检验记录等。

抽 2024 年 5 月 25 日 LED 产品（型号：LIRK33B303Z，生产批号：4605#）固晶推力过程记录表，使用推拉力计进行检验，推力要求 $\geq 110\text{gf}$ ，实际 144、223、174、260、266，检验结果合格，检验员李英等。

抽 2024 年 5 月 25 日 LED 产品（型号：LIRK42A243，生产批号：4602#）固晶推力过程记录表，使用推拉力计进行检验，推力要求 $\geq 110\text{gf}$ ，实际 162、272、189、226、231，检验结果合格，检验员李英等。

抽 2024 年 3 月 15 日 LED 产品（型号：LIRH33B303Z，生产批号：4330）焊线拉力过程巡检记录，使用推拉力计进行检验，拉力要求 $\geq 7\text{gf}$ ，实际 10、12、12、11、12、检验结果合格，检验员李英等。



抽 2024 年 3 月 15 日 LED 产品（型号：LIRH30B243，生产批号：4332）焊线拉力过程巡检记录，使用推拉力计进行检验，拉力要求 $\geq 7gf$ ，实际 11、12、12、11、12、检验结果合格，检验员李英等。

抽 2024 年 3 月 22 日 LED 产品（型号：LIRK33E303Z#，批号 4337）封装灌胶过程巡检记录，主要查看有无汽包、辅压是否到位、胶量、炉温等项进行检验，检验结果合格，检验员李英等。

抽 2024 年 3 月 15 日 LED 产品（型号：LIRN30B303Z#，批号 4333）封装灌胶过程巡检记录，主要查看有无汽包、辅压是否到位、胶量、炉温等项进行检验，检验结果合格，检验员李英等。

3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，

提供了产品出货检验报告，项目记录完整。

抽查 2024. 3. 11 日产品出厂检验报告，产品名称 LED 发过二极管，型号 LIRK30B303Z#，批号：4217#，数量：0.707K，对包装、外观、外形尺寸、光电参数、可焊性等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员马春华。

抽查 2024. 5. 9 日产品出厂检验报告，产品名称 LED 发过二极管，LIRK30B303Z#，批号：4217#，数量：0.707K，对包装、外观、外形尺寸、光电参数、可焊性等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员马春华。

抽查 2023. 11. 27 日产品出厂检验报告，产品名称 LED 发过二极管，型号 LIRB38G303Z#，批号：3A18#，数量：3K，对包装、外观、外形尺寸、光电参数、可焊性等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员马春华。

抽查 2023. 11. 27 日产品出厂检验报告，产品名称 LED 发过二极管，型号 LIRD30B323Z#，批号：3908#，数量：29K，对包装、外观、外形尺寸、光电参数、可焊性等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员马春华。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、第三方检验

介绍说无国抽地抽情况，公司提供了产品进行第三方 ROHS、REACH 检测，查看到：

提供了 2023. 10. 11 日 LED 产品的 ROHS 测试报告，检验机构：华测检测认证集团股份有限公司，测试结果合格，见附件报告：

提供了 2024. 3. 7 日 LED 产品的 REACH 测试报告，检验机构：华测检测认证集团股份有限公司，测试结果合格，见附件报告：

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

绩效的监视和测量情况：

公司规定了管理体系相关信息的收集、汇总、分析、处理、传递的要求。

公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。

1) 提供了顾客满意调查表，并进行了分析。



- 2) 对过程产品质量进行了统计分析：分析原材料总量、销售总量；计算损耗；提升效率。
- 3) 对采购物资进行验证合格率 100%。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的。
- 4) 通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。
- 5) 通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。

企业组织各部门策划和实施必要的监视和测量活动，确保产品、体系和过程的符合性，以持续改进质量管理体系的有效性。

管理体系目标考核按年度进行，抽查到 2024 年 1-4 月目标考核记录，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。2024 年 3 月份进行了内审，2024 年 4 月 2 日进行了管理评审，所提出改善项已组织实施，已完成。

企业已对管理体系的监视、测量、分析和评价进行了策划，基本能够按照要求实施。

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

公司于2024年3月26日进行了1次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于 2024年4月2日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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：

公司的供应商产品质量比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购不合格的情况。公司产品工艺简单，工艺过程控制有序，未出现生产过程中批量不合格产品，基本无不良品；产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生，客户满意，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

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，年度无质量事故发生，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）：

公司租用厂房进行生产管理，生产经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼，使用 1、2 层进行生产及办公，面积约 2000 平米左右，1 层主要是灌胶封装作业现场、2 层主要是固晶、烧结、焊接、检验等作业现场；

公司主要生产设备包括：自动固晶机、自动焊线机、自动灌胶机、高温烘箱、自动一切机等

主要检测设备：自动分光机、条测仪等；

特种设备：储气罐；

目前，公司资源配置持续满足产品生产和管理体系运行需要。

2) 人员及能力、意识：

编制执行《人力资源控制程序》、《岗位任职资格》，规定了人力资源配备、培训计划与实施，考核与认可等予以规定。

公司共计 24 人，企业配置了适宜的人员：如管理人员、生产技术人员、销售人员、检验人员等；人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

员工签订有劳动合同，抽查了员工刘智怀、徐德寅、李久妹等员工的劳动合同，符合要求。

行政部对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查见“2024 年度员工培训计划”，编制：行政部 批准：李辉。计划开展管理手册、程序文件、岗位技能培训、公司管理制度培训、销售技巧培训、管理体系内审员培训等项；

查培训记录，抽见：

2024.1.14——GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准；

2024.1.22——管理手册、程序文件；

2024.2.28——管理体系内审员培训

2024.3.6——安全技术知识培训；

2024.3.25——岗位技能培训；

2024.4.18——公司管理制度培训；

2024.4.19——销售技巧培训；



考核及评价记录显示以口头问答的方式对培训效果进行了评价；

针对不同的岗位，设置岗位描述书，具体明确对不同岗位的要求。

查特种作业人员：无。

意识：

企业对入职员工进行制度管理培训、岗位技能培训、安全教育培训等，考核合格后方可上岗操作。

通过培训、面谈等沟通方式，提高了员工的素质，增强了主人翁的责任感，使员工认识到了自身贡献的重要性。员工对公司的方针及部门目标基本了解，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性和偏离的后果。

员工能明确自身职责及岗位要求，自身工作影响，提高产品质量、减少环境污染，员工人身安全意识等。

基本能满足要求。

信息沟通：

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

1) 内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议、周例会、月度会议等）；各部门内部会议等；内部文件的学习和传递；公司宣传栏等方式。

2) 外部沟通：与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；与当地政府主管部门通过平台、微信群进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

目前公司内外信息交流渠道顺畅、交流信息广泛。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

各部门负责与业务有关的内外部信息沟通，管理者代表负责就与质量管理体系有关事宜的外部联络、沟通。

目前公司内外信息交流渠道顺畅、交流信息广泛。

文件化信息的管理：

企业建立的管理体系文件包括：

1. 管理手册 A2 版，发布时间：2024. 5. 23 实施时间：2024. 5. 123

2. 程序文件 A1 版，含 14 个文件，包括标准要求的形成文件的信息。

3. 管理规定文件清单：，包括管理制度、合同管理制度、工艺流程、工序作业指导书、固晶作业指导书、烧结作业指导书灌胶作业指导书、切脚作业指导书、产品检验作业指导书等等。

4. 体系运行所需要的文件和记录。



查行政部质量手册、管理规定等文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。

行政部负责收集有关产品的国家标准、行业标准的最新版本，分发到相关部门使用；收回旧标准。

查见《记录清单》，内容包括：序号、记录名称、编号、版本状态、实施日期等。

查文件的作废与销毁：自体系运行以来，公司管理手册、程序文件、支持文件，对各修订文件，旧版文件进行作废销毁，按相关规定执行。

抽查行政部文件发放登记表、培训记录表、受控文件清单，填写及保管符合要求

查看到文件及记录存放处：各类文件记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足企业现有的体系运行需求。

公司文件化信息控制基本有效。

四、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：公司定期进行文件评审，文件进行批准后受控发行
- 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：

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性：

上次审核未开具不符合项

六、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

七、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》



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, 南昌红外光电科技有限公司的

☒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:徐爱红



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。