

项目编号：10589-2024-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：江西省华皓光电有限公司

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）：伍光华

审核组员（签字）：无

报告日期：2024年7月10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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：伍光华

组员：无



受审核方名称：江西省华皓光电有限公司

## 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  | 伍光华 | 组长   | 审核员  | 2023-N1QMS-3219448 | 19.02.00 |

### 其他人员

| 序号 | 姓名    | 审核中的作用 | 来自   |
|----|-------|--------|------|
| 1  | 吁醉、周卒 | 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☐结合审核☐联合审核☒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：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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：客户要求、GB/T 191-2008 包装储运图示标志、GB/T2423. 1 电工电子产品环境试验第2部分：试验方法试验 A:低温、GB/T 2423. 2 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法试验 B:高温、GB 4943. 1 信息技术设备安全第1部分：通用要求、GB/T 9969-2008工业产品使用说明书总则、DB 44/T2009移动终端电容式触摸屏通用技术规范等

#### 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07月09日 上午至2024年07月10日 上午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年11月6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）：

触控显示屏的生产

#### 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：江西省抚州市抚州高新技术产业开发区创智科技园第6栋北边标准厂房

办公地址：江西省抚州市抚州高新技术产业开发区创智科技园第6栋北边标准厂房

经营地址：江西省抚州市抚州高新技术产业开发区创智科技园第6栋北边标准厂房

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年7月8日上午-2024年7月8日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：

内审和管理评审的有效性

#### 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：综合办公室 Q7.2、品质部 Q7.1.5

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7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7月8日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审和管理评审的有效性、测量设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及质量意识提高。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，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:

受审核方目前处于成熟阶段，公司内审和管理评审及测量设备管理对于企业来说至关重要，存在有效性不足，本次审核开具不符合 2 项。

## 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 4 月 7 日体系实施时间: 2023 年 11 月 6 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: 23 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 白班生产

4) 范围内产品/服务及流程:

原料清洗→丝印蚀刻膏→烘烤→蚀刻清洗→丝印保护胶→烘烤→丝印银浆→烘烤→激光雕刻→丝印绝缘→UV 固化→切割→功能测试→ACF 贴附→压合→功能测试→清洁→贴合→脱泡→终检→贴背胶→覆膜→打包入库

## 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

#### ●策划了生产工艺流程:

原料清洗→丝印蚀刻膏→烘烤→蚀刻清洗→丝印保护胶→烘烤→丝印银浆→烘烤→激光雕刻→丝印绝缘→UV 固化→切割→功能测试→ACF 贴附→压合→功能测试→清洁→贴合→脱泡→终检→贴背胶→覆膜→打包入库

●确定产品和服务的要求: 客户要求、GB/T 191-2008 包装储运图示标志、GB/T2423.1 电工电子产品环境试验第 2 部分: 试验方法试验 A: 低温、GB/T 2423.2 电工电子产品环境试验第 2 部分: 试验方法试验 B: 高温、GB 4943.1 信息技术设备安全第 1 部分: 通用要求、GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书总则、DB 44/T2009 移动终端电容式触摸屏通用技术规范等标准、规范的相关内容生产。

●制定目标, 目标基本合理、可测量、可达到。

#### ●策划所需资源

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备: 晒版机、网版房烤箱、蚀刻机、丝印机、UV 机、印刷烤箱、激光机、裁切机、镭射机、脉冲压机、ACF 压机、贴合机、覆膜机、消泡机等等, 满足生产需求;

2、检测设备主要有: 游标卡尺、付着力仪器、膜材硬度测试仪、膜材厚度仪、静电仪、油墨厚度仪、张力仪等;



- 3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；
- 4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；
- 5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；
- 6、编制了采购产品验证记录, 半成品检验记录, 成品检验制度。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

●运行的策划符合要求

### 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

●企业质量目标：

成品检验一次合格率 $\geq 95\%$

顾客满意度 $\geq 90$  分

1、●质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每月考核。

一查 2024 年 1-6 月考核情况：考核日期：2024. 6. 30，考核人：周卒

成品检验一次合格率 100%

顾客满意度96分

●编制了《人力资源管理控制程序》，规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。

●编制“岗位任职要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。一抽办公室经理岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。提供特殊岗位员工登记表、员工能力考核表。

●提供“2024 年度培训计划”共 7 项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。

查内部培训记录，提供《培训记录表》

1、2023. 12. 6 培训题目：ISO 9001：2015 标准培训；培训方式：吁总讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。

2、2023. 12. 10 培训题目：体系文件；培训方式：吁总讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。

●抽其他培训项目：体系文件、方针、目标、操作规程等，均进行了考核，符合要求

面谈管代吁醉，内审员吁醉、周卒对管理评审、内审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足；开具了不符合。

●企业提供的资料显示生产程序：品质部、采购部、业务部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产技术部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产技术部下达任务书。

●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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知业务部发货。

●产品和服务的要求：客户要求、GB/T 191-2008 包装储运图示标志、GB/T2423.1 电工电子产品环境试验 第 2 部分:试验方法试验 A:低温、GB/T 2423.2 电工电子产品环境试验 第 2 部分:试验方法试验 B:高温、GB 4943.1 信息技术设备安全第 1 部分:通用要求、GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书总则、DB 44/T2009



移动终端电容式触摸屏通用技术规范等标准、规范的相关内容生产。

●其中主要生产设备有：

晒版机、网版烤箱、蚀刻机、丝印机、UV 机、印刷烤箱、激光机、裁切机、镭射机、脉冲压合机、ACF 压合机、贴合机、覆膜机、消泡机等满足生产需求；

●检测设备主要有：游标卡尺、付着力仪器、膜材硬度测试仪、膜材厚度仪、静电仪、油墨厚度仪、张力仪等；满足检验需求；

●生产过程：生产计划以工作联系的形式下发给生产部，见 2024 年 6 月 3 日下发的生产计划通知单，生产触摸屏(HH0807E)3000 块，产品连续生产，按顾客要求发货。

生产工艺：

原料清洗→丝印蚀刻膏→烘烤→蚀刻清洗→丝印保护胶→烘烤→丝印银浆→烘烤→激光雕刻→丝印绝缘→UV 固化→切割→功能测试→ACF贴附→压合→功能测试→清洁→贴合→脱泡→终检→贴背胶→覆膜→打包入库

## 2、过程控制情况

(1) 原料清洗：原材料玻璃进入清洗线清洗，清洗线分四段：自来水喷淋，碱水喷淋，纯水喷淋，风刀吹干。碱水比例：水：NaOH=50：1，碱为工业片碱氢氧化钠，纯度 99%，清洗槽分自来水槽、碱水槽和纯水槽 3 个，容积均为 250L。

(2) 丝印蚀刻膏：将蚀刻膏油墨印刷在 ITO 正面。蚀刻膏，弱酸性油墨，作用为和 ITO 中的氧化铟锡反应，去掉部分不需要的导电层。

(3) 烘烤：蚀刻膏和氧化铟锡反应条件 130 度 30 分钟，高温下充分反应。  
在印刷线路加工过程中，把不需要的 ITO 采用化学的方法腐蚀掉的过程称之为蚀刻，蚀刻为酸性蚀刻（专用蚀刻膏）。主要的方法为电烤箱加热加速蚀刻化学反应过程，其原理是使 H<sup>+</sup>和 ITO 表面的氧化铟锡（In<sub>2</sub>O<sub>3</sub>、SnO<sub>2</sub>）熔融混合物进行化学反应，分别生产易溶于水的 InPO<sub>4</sub> 和 Sn<sub>3</sub>(PO<sub>4</sub>)<sub>4</sub>，具体的化学反应式如下所示：

专用蚀刻膏中的磷酸成分与氧化铟反应： $\text{In}_2\text{O}_3 + 3\text{H}_3\text{PO}_4 = 2\text{InPO}_4 + 3\text{H}_2\text{O}$

与氧化锡反应： $\text{SnO}_2 + 4\text{H}_3\text{PO}_4 = 6\text{H}_2\text{O} + \text{Sn}_3(\text{PO}_4)_4$

蚀刻之后，需对 ITO 进行清洗，In<sup>3+</sup>、Sn<sup>4+</sup>将随清洗水体进入废水中，废水中 In<sup>3+</sup>、Sn<sup>4+</sup>在碱性条件下容易生成 In(OH)<sub>3</sub>、Sn(OH)<sub>4</sub> 沉淀。

丝印过程中使用的网版外购直接使用，使用后的网版需要利用洗网水或开油水进行擦拭。

(4) 蚀刻清洗：进入清洗线，清洗掉蚀刻残留物质和表面油污，工艺同原材料清洗。

(5) 丝印保护胶：将保护胶油墨印刷在玻璃表面，保护触摸屏 VA 区洁净度，起防潮抗划伤的作用。保护胶又称可剥蓝胶，主要成分为树脂混合物，烘烤后可剥离。

(6) 烘烤：烘烤条件：130 度 30 分钟。

(7) 丝印银浆：将银胶油墨印刷在玻璃表面，银线连接 ITO 线路与 PGB 线路。银胶油墨，主要成分为银粉和树脂，银粉含量要求 70%以上，导通性好，阻抗小。

(8) 烘烤：烘烤条件：150 度 50 分钟。

(9) 激光雕刻：激光雕刻是利用高能量密度的激光聚焦在 ITO 表层，使其表层材料汽化蒸发，在 ITO 表面形成刻槽。

(9) 丝印绝缘：把丝印银浆的部分，上面覆盖绝缘油墨，防止导电或者干扰。

(10) UV 固化：产品过 UV 机，把绝缘固化，固化条件：紫外线强度大于 400MJ/CM<sup>2</sup>，UV 机传输带速度 2M/MIN，直至绝缘完全固化。

(11) 切割：大张玻璃，一般按组合排列，一张上面有 4 模或者 6 模等不同排布，用切割机切成小片。切割机支持异型等不规则图形的切割，CCD 对位，抓靶标按设计图形操作，刀头使用钻石刀轮。

(12) 功能测试：切割成小片的产品称功能片，使用测试工具进行检测。检测工具：电脑，IC 对应测试软件，测试夹具。区分良品与不良品。

(13) ACF 贴附：ACF 是一种导电胶，由 5 纳米晶球和胶混和组成，在高温高压下，爆破后具有导电功



能。功能片检测合格后需用无尘布蘸取石油醚对其表面进行擦拭清洁，去除表面附着的灰尘、污渍等，在 FPC 绑定区域贴 ACF 胶粘剂，绑定为下一步 FPC 邦定做准备。

（14）压合：把 FPC 放置于 ACF 位置，在压合机下进行压合。压合参数，压力 15KG, 温度 175 度，晶球爆破，让 FPC 金手指和功能片金手指充分结合导电。

（15）功能测试：检测工具：电脑，IC 对应测试软件，测试夹具。区分良品不良品。

（16）清洁：功能片使用除尘机进行除尘，去除表面杂质，灰尘。进入百级车间。

（17）贴合：功能片+SCA+玻璃盖板三种组合，在热压机下把功能片和玻璃盖板通过 SCA 胶体组合在一起。SCA, UV 型光固胶，特性粘性好，高透光率。真空压合条件：95 度，240 秒，恒温条件。

（18）脱泡：真空压合过后的产品胶体会有一部分气泡，通过高温高压进行除泡。除泡条件，压力 0.6MPa, 温度 70 度，时间 20 分钟。

（19）终检：检验外观，区分良品不良品。

（20）贴背胶：贴触摸屏辅料，泡棉基材双面胶（客户装机使用）。

（21）覆膜：使用覆膜机将保护膜覆在工件表面，保护产品表面不受磨损。覆膜工序不需使用胶水等联合机，故不会产生有机废气。该工序产生噪声。

（22）打包入库

●查看车间生产现场：

1、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。

2、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。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、仓库：原材料、辅助材料、成品库、固废库分别存放，仓库内通道宽敞，仓库物料分类清晰，摆放有序，使用 ERP 系统。

●外包过程：测量设备校准、产品运输

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：功能测试。一查特殊过程过程确认：2024 年 1 月 25 日对触摸屏功能测试过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训、对检测设备进行了检查、保养，特殊过程的确认符合要求。

●人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年相关行业或工序的工作经验，

●以上过程根据客户提供的图纸和技术要求以及参考相应的国家标准、行业标准、规范等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●建立有《监视和测量设备台帐》监视测量仪器有：游标卡尺、付着力仪器、膜材硬度测试仪、膜材厚度仪、静电仪、油墨厚度仪、张力仪等，满足检验需求。

●没有用于监测的计算机软件。

●检测设备配置能满足产品检测需求。

●抽监视测量仪器的检测或校准证书

未提供游标卡尺、付着力仪、膜材硬度测试仪、膜材厚度仪、静电仪、油墨厚度仪、张力仪有效校准证书，开具了不符合。

●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，《产品和服务的放行控制程序》包括每种产品进货检验项目等。

●编制了产品的检验控制依据：按照客户提供的技术资料编制了《产品检验、工序检验作业指导书》，原材



料的控制主要是根据相关标准对原材料进行检验验收，收集相关质量证明材料。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查：2024年6月5日 来料检验报告记录

产品名称：排线

检验项目：防静电、无缺陷、符合图纸、尺寸、弯折测试等

验证结果：合格 验证人：周银凤

——查：2024年6月18日 来料检验报告记录

产品名称：盖板

检验项目：防静电、无缺陷、透光率、符合图纸、尺寸、光学检测、可靠性测试等

验证结果：合格 验证人：周银凤

——查：2024年5月17日 来料检验报告记录

产品名称：背胶

检验项目：防静电、无缺陷、透光率、符合图纸、尺寸、离形力等

验证结果：合格 验证人：周银凤

——查：2024年5月3日 来料检验报告记录

产品名称：盖板基材

检验项目：防静电、无缺陷、透光率、符合图纸、尺寸、光学检测、可靠性测试等

验证结果：合格 验证人：周银凤

——查：2024年4月23日 来料检验报告记录

产品名称：热熔胶

检验项目：防静电、无缺陷、符合图纸、气泡、拉胶、溢胶、缺胶、折痕、尺寸等

验证结果：合格 验证人：周银凤

。 。 。 。 。 。

●过程检验：

----查 2024.6.25 裁切 首件/巡检记录表

检查项目：刀头压力、深度、速度、切割效果、操作与摆放、尺寸规格等

判定结果：合格 巡检员：林强

----查 2024.6.27FPC 热压首件/巡检记录表

检查项目：型号确认、压头平衡度(贴实物)、显示上下温度℃、压力设置 MPa、拉力测试:MIN00g、放大镜看效果等

判定结果：合格 巡检员：林强

---查 2024.7.5 终检首件/巡检记录表

检查项目：型号确认、FPC 核对、1:1 保护膜核对、盖板核对、背胶/泡棉核对、程序核对、尺寸检验等

判定结果：合格 巡检员：王雪琴

---查 2024.6.13 贴合首件巡检记录表

检查项目：型号确认、FPC 核对、贴合方向核对图纸、盖板核对、贴合位置核对图纸、装配效果外观、套机壳效果、尺寸检验等

判定结果：合格 巡检员：周银凤

●成品出厂检验报告：

——查：2024年6月3日

产品名称：触控显示屏 807

检验项目：外观检验、尺寸测试、可靠测试

验证结果：洁净度：无指纹、无块状脏污，屏体点状缺陷：在标准范围内，边角缺陷：无，尺寸：238.18，硬度测试：玻璃盖板≥6H，列划痕，百格测试：油量未脱落，高低温测试：温度 70℃，-20℃，时间 24H，



无异常，烧录测试：烧录水，测试结论：合格 制表人：周银凤 审核：王雪琴 核准：吁醉  
——查：2024 年 5 月 3 日

产品名称：触控显示屏 997

检验项目：外观检验、尺寸测试、可靠测试

验证结果： 洁净度：无指纹、无块状脏污，屏体点状缺陷：在标准范围内，边角缺陷：无，尺寸：168.96，  
硬度测试：PET 盖板 $\geq$ 3H，列划痕，百格测试：油量未脱落，高低温测试：温度 70℃，-20℃，时间 24H，  
无异常，烧录测试：烧录水，测试结论：合格 制表人：周银凤 审核：王雪琴 核准：吁醉

——查：2024 年 4 月 22 日

产品名称：触控显示屏 1043

检验项目：外观检验、尺寸测试、可靠测试

验证结果： 洁净度：无指纹、无块状脏污，屏体点状缺陷：在标准范围内，边角缺陷：无，尺寸：237.80，  
硬度测试：PET 盖板 $\geq$ 3H，列划痕，百格测试：油量未脱落，高低温测试：温度 70℃，-20℃，时间 24H，  
无异常，烧录测试：烧录水，测试结论：合格 制表人：周银凤 审核：王雪琴 核准：吁醉

——查：2024 年 4 月 30 日

产品名称：触控显示屏 1024C

检验项目：外观检验、尺寸测试、可靠测试

验证结果： 洁净度：无指纹、无块状脏污，屏体点状缺陷：在标准范围内，边角缺陷：无，尺寸：202.35，  
硬度测试：玻璃盖板 $\geq$ 6H，列划痕，百格测试：油量未脱落，高低温测试：温度 70℃，-20℃，时间 24H，  
无异常，烧录测试：烧录水，测试结论：合格 制表人：周银凤 审核：王雪琴 核准：吁醉 一查其他  
批次的检验记录，均记录有，检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容，不再赘述

●企业提供了委托力邦检测有限公司对其产品的检验报告 3 份

检验日期：2024.6.24

内容详见检测报告扫描件

●企业的检验过程控制符合要求

●公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

●查公司产品销售合同台账

——合同签订日期为 2024.6.3

供方：江西省华皓光电有限公司

需方：深圳市赋能时候有限公司

产品名称：P30 TP 3000 片

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

——合同签订日期为 2024.5.13

供方：江西省华皓光电有限公司

需方：广东捷宝创新科技有限公司

产品名称：JP1022C 6"和 8" 8800 片

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

——合同签订日期为 2024.4.11

供方：江西省华皓光电有限公司

需方：深圳市敦正科技有限公司



产品名称： TP 4000 片

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

——合同签订日期为 2024. 3. 8

供方：江西省华皓光电有限公司

需方：深圳市盛乐数码有限公司

产品名称： HH807 3000 片

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

——合同签订日期为 2024. 5. 14

供方：江西省华皓光电有限公司

需方：深圳市友和兴电子有限公司

产品名称： HH1079 3000 片、HH1043B 2000 片

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》

评审日期：评审在合同签订之前进行。符合要求。

●评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。

●公司目前暂无合同更改情况。

●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

●提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对4个顾客4份合同进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2024年1月26日顾客满意率达96%。

●编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。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。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

●现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

| 合格供方名称 | 供应产品名称 |
|--------|--------|
|--------|--------|

|            |    |
|------------|----|
| 江西恒玻光电有限公司 | 盖板 |
|------------|----|

|              |     |
|--------------|-----|
| 深圳市吉子通科技有限公司 | FPC |
|--------------|-----|

|             |    |
|-------------|----|
| 深圳市展弘印刷有限公司 | 背胶 |
|-------------|----|

|                 |    |
|-----------------|----|
| 深圳市台智光电材料科技有限公司 | 玻璃 |
|-----------------|----|

|              |    |
|--------------|----|
| 深圳市深恒达科技有限公司 | 油墨 |
|--------------|----|

|               |     |
|---------------|-----|
| 东莞市泓盛绝缘材料有限公司 | 正背保 |
|---------------|-----|

|               |        |
|---------------|--------|
| 东莞市卓航电子材料有限公司 | PET 基材 |
|---------------|--------|

。。。。。

●查 2023 年度供方的调查及评价。

针对深圳市台智光电材料科技有限公司进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2023. 12. 30

●公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由供销部向合格供方进行产品采购。

抽 2024 年 1 月 23 日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有盖板等。

抽 2024 年 3 月 15 日采购订单，单位：深圳市吉子通科技有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、



价格、备货周期等，包括有 FPC 等。

抽 2024 年 4 月 117 日采购订单，单位：深圳市展弘印刷有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有背胶等。

抽 2024 年 6 月 3 日采购订单，单位：深圳市台智光电材料科技有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有玻璃等。

抽产品运输外包方：提供与新乡市浩达汽车运输有限公司签订的物流运输合同

●采购控制基本符合要求

### 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

●编制《内部审核程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2024 年 4 月 8 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《内部审核计划》，批准：喻俊。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。

计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审编制有《内部审核报告》，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。

——内审员：吁醉、周卒

面谈内审员吁醉、周卒对管理评审、内审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足；在 Q7.2 开具了不符合。

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2024 年 4 月 15 日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：吁醉 批准：喻俊 日期：2024.4.12

2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出安排。

4、查看管理评审报告，批准：喻俊 2024.4.8

●持续改进：执行文件和作业指导书有不规范的现象，加强培训，提高管理人员水平。

面谈管代吁醉，对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足；在Q7.2开具了不符合。

### 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**

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况退货处理，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

**3) 投诉的接受和处理情况：**

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

**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）：**

人力资源：员工 23 人，管理人员 6 人，满足要求。

基础设施及场地：生产车间、办公室、辅料仓库、成品库、原材料仓库、固废仓库

办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；

主要生产设备：晒版机、网版房烤箱、蚀刻机、丝印机、UV 机、印刷烤箱、激光机、裁切机、镭射机、脉冲压合机、ACF 压合机、贴合机、覆膜机、消泡机等；监视测量仪器有：游标卡尺、付着力仪器、膜材硬度测试仪、膜材厚度仪、静电仪、油墨厚度仪、张力仪等，满足检验需求。特种设备：无。

可以满足生产需要。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

**2) 人员及能力、意识：**

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

**3) 信息沟通：**

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

**4) 文件化信息的管理：**

质量管理体系文件由综合办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据质量



管理系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

触控显示屏的生产

#### 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，（江西省华皓光电有限公司）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     | <input type="checkbox"/> 符合 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本符合 | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求        | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力   | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 内部审核和管理评审过程 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效  |
| 审核目的        | <input type="checkbox"/> 达到 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本达到 | <input type="checkbox"/> 未达到 |
| 体系运行        | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 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: 伍光华



## 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](http://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。