

项目编号：20501-2024-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：上饶市天瞳光电科技有限公司

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）：文波

审核组员（签字）：

报告日期：2024年07月17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 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：文波

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	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	14.02.01,17.10.02,19.07.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	冯强、卢宇芳等	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》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： GB/T 1185-2006 光学零件表面疵病 标准、GB/T1804-2016未注公差的公差标准、GB/T 14486-2008 塑料模塑件尺寸公差和按照客户图纸、样品、其他技术要求等

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16日 上午至2024年07月17日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年6月29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):

QMS: 光学镜头及金属配件、注塑配件的加工

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: 江西省上饶市经济技术开发区龙门路 128 号

办公地址: 江西省上饶市经济技术开发区龙门路 128 号

经营地址: 江西省上饶市经济技术开发区龙门路 128 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):

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(0)项, 轻微不符合项(1)项, 涉及部门/条款:综合部 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8月17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7月17日前。

2) 下次审核时应重点关注: 生产过程运行控制、内审、管理评审、特种设备管理、人员能力、资料管理、样品管理等

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; 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: 受审核方目前处于发展阶段, 生产过程运行控制部分记录填写不完整, 不够规范; 内审、管理评审、特种设备管理、人员能力、资料管理、样品管理等存在一定的隐患。

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11月21日 体系实施时间: 2021年1月25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: 60人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 白班作业;

介绍说光学镜头生产加工(机加作业): 订单需要时安排晚班。

其他工序暂无晚班。

4) 范围内产品/服务及流程:

光学镜头生产加工流程: 原材料采购→检验→入库→领料→激光打码(需要时)→组装→包装→检验入库

金属配件加工: 领料→车加工→氧化(外包)→检验→包装入库

注塑配件加工: 领料→烘干→注塑→修剪→检验→包装入库

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

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。

企业在策划质量管理体系时, 确定需要应对的风险和机遇, 以确保质量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: 质量至上、持续创新、诚实守信、



客户至上。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

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《分解目标完成情况统计表》，内容包括：

- 1) 产品出厂合格率 100%;
- 2) 产品一次交验合格率 95%以上
- 3) 顾客满意度 ≥ 95 分

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查对目标进行了分解至部门，提供目标分解表，详见各部门记录。

查阅《公司目标实施措施表》，针对质量目标制定了目标指标、考核方式、实施措施及资源，周期、责任人等，详见各部门审核记录。

经查《目标考核表》，检查结果表明，自2023年4月——2024年6月对目标考核，考核结果完成。

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标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量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：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业务技能；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、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。



企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，

企业根据客户要求对生产进行策划：

1、范围：

QMS：光学镜头及金属配件、注塑配件的加工。

2、公司目标：

产品出厂合格率 100%；

产品一次交验合格率 95%以上；

客户满意度达 95% 以上；

确定产品和服务的要求：GB/T 7242-2010 透镜中心偏差 标准、GB/T 1185-2006 光学零件表面疵病 标准、GB/T1804-2016 未注公差的公差标准、GB/T 14486-2008 塑料模塑件尺寸公差和按照客户图纸、样品、其他技术要求进行产品的加工

工艺流程：

光学镜头生产加工流程：原材料采购→检验→入库→领料→激光打码（需要时）→组装→包装→检验
入库

金属配件加工：领料→车加工→氧化（外包）→检验→包装入库

注塑配件加工：领料→烘干→注塑→修剪→检验→包装入库；

特殊过程：注塑过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对注塑工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求。

策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。

遵照岗位职责、设备操作规程、操作指引等作业指导文件实施过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：生产任务单、入库单、进料检验记录、巡检记录、成品检验记录等。



通过识别与评价对公司目标和战略方向相关,影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素,有效应对风险和机遇。

外包过程:氧化过程,物流运输过程。

策划适合组织体系运行需要,未发生更改,策划情况符合标准要求

公司依据客户订单,编制生产任务计划。

生产负责人介绍说,收到生产任务后,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。

现场观察生产过程:

1、金属配件加工车间:现场共有82台加工设备;现场有58台数控车床(加工设备)正在生产,介绍说通常现只有白班生产,每人负责4-6台车床运作情况;偶尔安排加班作业。

==》查看171#机台苏俊禄正在加工A2201外压圈方案产品,将圆形铝材(外径:17mm,长度:1米,内孔:8mm),放入机台后备加料中,进行对刀,调试,由调机师洪涛确认后加工。

先进行首件确认,检查各尺寸与图纸相符(要求 $14.26+0.005-0.025$,塞规检测合格;要求 $11.487\pm 0.05\text{mm}$,实测11.492;要求:9.23mm,实测9.229mm;要求 $9.685\pm 0.05\text{mm}$,实测9.704mm;外观检验合格,等等),检验员:祝哲木。

后正式生产,将加工好的部件,放入专用包装吸塑盒中,待检。

==》查看141#机台陈宇正在加工SR1031A16a隔圈产品,将圆形铝材(外径:8mm,长度:1米,内孔:2mm),放入机台后备加料中,进行对刀,调试,由调机师熊XX确认后加工。

先进行首件确认,检查各尺寸与图纸相符(要求 $2.85\pm 0.03\text{mm}$,塞规检测合格;要求 $3.55+0.05\text{mm}$,塞规检测合格;要求 $0.825\pm 0.01\text{mm}$,实测0.826;要求 $5.15-0.01\text{mm}$,实测5.144mm,外观检验合格,等等),检验员:祝哲木。

后正式生产,将加工好的部件,放入专用包装吸塑盒中,待检。

==》查看145#机台周小红正在加工SR1031G15a隔圈产品,将圆形铝材(外径:10mm,长度:1米,内孔:3mm),放入机台后备加料中,进行对刀,调试,由调机师周云确认后加工

先进行首件确认,检验各尺寸与图纸相符(孔径:3.7mm,使用塞规3.7入,3.71止;总长: $4.3\pm 0.01\text{mm}$,实测合格;要求 $1.438\pm 0.03\text{mm}$,实测4.32mm;要求 $0.6\pm 0.01\text{mm}$,实测0.599mm;要求 $8.4-0.01\text{mm}$,实测8.393mm;要求: $6.6-0.01\text{mm}$,实测6.595mm;外观检查合格),检验员:祝哲木。

后正式生产,将加工好的部件,放入专用料框中,待检。

==》查看200#机台正在加工JH-1634 G8-G9间隔环产品,将圆形铝材(外径:16.5mm,长度:1米,内孔:11mm),放入机台后备加料中,进行对刀,调试,由调机师杨著波确认后加工

先进行首件确认,检验各尺寸与图纸相符(外圆 $15.4-0.017-0.006\text{mm}$,实测15.385mm;内孔 $13.8\pm 0.02\text{mm}$,实测塞规检测合格;总长 $1.409\pm 0.01\text{mm}$,实测1.411mm;壁厚0.2mm,实测0.206mm;外观检查合格),检验员:王建华。



后正式生产，将加工好的部件，放入专用包装吸塑盒中，待检。

2、光学镜头组装车间（共有两个型号产品，广角镜头和鱼眼镜头。），现场查看作业人员 6 人。

作业过程同作业指导书一致，员工技能熟练，

A.生产光学镜头（型号：广角镜头 0.67X WIDE）：

作业员郑美丽在利用激光打标机对广角微距进行刻字，选用订单的对应图样信息，调试打标机与广角微距的距离为 36cm，进行打标。自检确认图样清晰、无歪斜等不良，符合要求后，放置于物料周转盒（吸塑盒）中，流入下一工序。

作业员陈翠先将镜片（06#）放入金属广角微距中，再放入小压圈进行固定镜片 06#；后放入 05#镜片，再放入并旋转大压圈至适应位置进行固定镜片（05#）；安装防尘盖放置于半成品上，防止灰尘进入。放置于物料周转盒中，待检；

检验员陈建英将组装好的光学镜头进行检验，检查外观、镜片是否脏污破损、通过目视查看影像成像是否清晰无杂质；实配部件 M17*0.75 夹子匹配可旋转到底，旋转顺畅。

B. 生产光学镜头（型号：鱼眼镜头 FISH EYE LENS 180 度）：

涂墨工序：作业员朱丽英使用涂抹机对鱼眼镜片 07#，08#，周边进行涂黑色墨水，先将镜片放入涂膜机限位处固定，分别选用固定涂抹治具，半自动进行涂墨，检查无漏底，无挂流，符合要求后，流入下一工序。

烘烤工序：作业员朱丽英将涂墨好的镜片放入烤箱内进行烘烤，烘烤温度 80 度，时间 40 分钟；固定检查外观无漏底，无尘布来回轻擦拭不掉色；符合要求后，流入下一工序。

作业员罗圆圆先将镜片（09#）放入金属鱼眼中，再放入隔圈进行固定镜片 09#；后放入 08#及 07#镜片，后 180 滚花盖进行旋紧固定；再安装防尘盖放置于半成品上，防止灰尘进入。产品放置于物料周转盒中，待检；

检验员陈建英将组装好的光学镜头进行检验，检查外观、镜片是否脏污破损、通过目视查看影像成像是否清晰无杂质；实配部件 M17*0.75 夹子匹配可旋转到底，旋转顺畅，符合要求后流入下一工序。

包装工序：选取检验合格的鱼眼光学镜头、广角光学镜头各 1 个，将鱼眼光学镜头选入夹子中，放入吸塑盒内；广角光学镜头直接放入吸塑盒内，改好吸塑盒，放入彩盒内，再放入外箱内（100pcs/每箱），使用胶袋工字形封箱，后使用打带机井字形打带，放入托板上摆放整齐，待检。

3、注塑配件加工车间

现场共有 17 台注塑机，查看到有 2 台注塑机正在生产，其他未使用，仅有 2 人在现场作业；介绍说订单不多。

==》查看了 1#注塑机正在进行塑料件啤塑（盖三，规格型号：TTX-28；原料 PVC）：

将原材料 PVC 料加入至注塑机中，进行啤塑；控制关键参数（温度：一段：173±20，实际温度 172；二段：175±20，实际温度 185；三段：175±20，实际温度 185；四段：160±20，实际 160，一段射料压力：45KgF/mm²、射胶时间 4.5s，保压时间：3s），产品脱模后自动掉落至胶框内，检验要求：外观表面无划伤、毛刺、裂痕、气孔等；长度 40±0.1mm，实测：40.03mm、39.92mm；宽度 15±0.1mm，实测：15.06mm、



15.04mm，厚度 $3.5 \pm 0.1\text{mm}$ ，实测 3.52mm 等；尺寸按签样进行控制，操作员：何香莲；查看如有披锋时，修剪披锋后，进行自检外观、尺寸，确认合格后，放置在塑料袋中进行存放，待检验员抽检合格后入库。

==》查看了 14#注塑机正在进行塑料件啤塑（连接头（大）、连接头（小），规格型号：TTX-17、TTX-18；原料 ABS）：

将原材料 ABS 料进行烘料（烘料温度 $80 \pm 5^\circ\text{C}$ ，烘料时间：2 小时，查看到相关烘料记录表）；烘料完成后，加入至注塑机中

控制关键参数（温度：一段： 215 ± 20 ，实际温度 212；二段： 220 ± 20 ，实际温度 225；三段： 220 ± 20 ，实际温度 227；四段： 190 ± 10 ，实际 190，一段射料压力： 85kgf/mm^2 ；二段射料压力： 100Kgf/mm^2 ，三段射料压力： 95Kgf/mm^2 ，射胶时间 3s，保压时间：5.5s），产品脱模后自动掉落至胶框内，检验要求：外观表面无划伤、毛刺、裂痕、气孔等；尺寸孔径 $18.2 \pm 0.1\text{mm}$ ，实测：18.22、18.27；长度 $36.5 \pm 0.1\text{mm}$ ，实测：36.43mm、36.44mm；尺寸按签样进行控制，操作员：张小萍；查看如有披锋时，修剪披锋后，进行自检外观、尺寸，确认合格后，放置在塑料袋中进行存放，待检验员抽检合格后入库。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。

资质符合性：

保持营业执照

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会。

业务部于2024年3-4月进行顾客满意度调查，提供了顾客的《顾客满意度调查记录表》，调查包含：质量、交货期、服务、价格等指标，满意程度分为很满意---不满意等四个档次。从提供的调查表来看，客户对组织评价均为“很满意”、“满意”。

查见2024年4月18日的《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标完成情况、顾客建议改进方向等予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分98.8分。

企业对顾客满意度的调查、分析利用进行了策划并实施，较为简单调查了部分客户质量、交货、价格等，流于形式，同企业进行了交流改善。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行规定了，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并



组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

企业按客户要求对光学镜头及金属配件、注塑配件的加工。

光学镜头及金属配件，主要按客户图纸、样品进行加工生产组装。

注塑配件，按客户样品进行策划，选购模具、生产设备，拟制工艺控制要求、对人员进行培训等。

查见编制了相关产品的工艺流程如下：

光学镜头生产加工流程：原材料采购→检验→入库→领料→激光打码（需要时）→组装→包装→检验
入库

金属配件加工：领料→车加工→氧化（外包）→检验→包装入库

注塑配件加工：领料→烘干→注塑→修剪→检验→包装入库；。

公司按照制定的工艺流程图、作业指导书、检验作业指导书、样品等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司介绍说，客户图纸每批生产接收并指导生产作业，使用后作废；

设备多年前购买，设备稳定，未出现模具损坏情况，后续如有损坏，请厂家维修。注塑模具共有 62 套；
供方公司：上饶市龙成精密模具有限公司，最新模具名称 0.45 压圈；到货 2024 年 7 月 10 日；10 号进行试
产 1000pcs，验收合格；验收人：叶春德，提供了首件、成品检验记录。确认符合要求后，

介绍说同客户进行签样，必要时拟制承认书；近一年度，基本只是公司自己封样管理，客户仅对不符合要求时，重新试产，并送样确认，但未回签；现场查看公司有样品存放区，放置各类产品样品指导生产作业。未进行登记受控管理，同企业负责人进行了交流沟通。

近一年以来，公司均按操作要求进行生产，暂无新生产方案，公司所提供的生产过程均已定型，配制的人员能力达到要求，暂未对生产工艺等过程进行更改，暂时没有进行设计开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要提供更好的生产方案时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保服务的安全性、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。

变更的控制：近一年度，生产和服务工艺过程等无变更。

==》产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据样品、图纸、客户要求、产品检验标准要求等，详见 Q8.1。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，介绍说检验员均经验丰富。现场询问员工唐冬梅等，能回复检验要求及控制要求。



(一) 原材料检验

提供了采购外购件检验记录表，抽查

2024年1月17日采购外购件检验记录表，产品名称铝管（29*10），对外观、规格型号、数量、材质报告等事项进行了检验，结果合格，检验员毛文倩。

2024年3月21日采购外购件检验记录表，产品名称铝管（23.5*11），对外观、规格型号、数量、材质报告等事项进行了检验，结果合格，检验员毛文倩。

2024年2月22日采购外购件检验记录表，产品名称纸箱，对外观、规格型号、数量等事项进行了检验，结果合格，检验员毛文倩。

2024年6月27日采购外购件检验记录表，产品名称吸塑盒，对外观、规格型号、数量等事项进行了检验，结果合格，检验员毛文倩。

2024年4月17日采购外购件检验记录表，产品名称镜片，对外观、供应商出厂报告、数量等事项进行了检验，结果合格，检验员唐冬梅。

2024年5月21日采购外购件检验记录表，产品名称镜片，对外观、供应商出厂报告、数量等事项进行了检验，结果合格，检验员唐冬梅。

2024年6月17日采购外购件检验记录表，产品名称ABS原料，对外观、规格型号、数量、材质报告等事项进行了检验，结果合格，检验员唐冬梅。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

(二) 过程检验，检验依据：图纸、作业指导书，

现场抽查：光学镜头及金属配件、注塑配件的加工过程检验记录表，

1、金属配件加工过程检验（首件定样标准记录，巡回检查记录表等）

抽查了2023年7月8日，首件定样标准记录，产品名称K2T18镜筒，零件号K2T8，检查产品各尺寸（螺纹、孔、台阶、总长、外圆、平面度、外观等），检验结果：合格，检验人：王建华

抽查了2023年9月10日，首件定样标准记录，产品名称SR1071C12镜筒，零件号SR1071C1，检查产品各尺寸（螺纹、孔、台阶、总长、外圆、外观等），检验结果：合格，检验人：王建华

抽查了2023年10月15日，首件定样标准记录，产品名称PH6015A-101镜筒，零件号PH6015A-101，检查产品各尺寸（螺纹、孔、台阶、外圆、外观等），检验结果：合格，检验人：王建华

抽查了2024年5月15日，首件定样标准记录，产品名称金属压环，零件号SR103****，检查产品各尺寸（螺纹、孔、台阶、总长、外圆、外观等），检验结果：合格，检验人：王建华

抽查了2024年6月25日，首件定样标准记录，产品名称隔圈，零件号SR1031A16a，检查产品各尺寸（螺



纹、孔、台阶、总长、外圆、外观等), 检验结果: 合格, 检验人: 王建华

抽查了2024年6月19日, 首件定样标准记录, 产品名称镜筒, 零件号SR1031A12a, 检查产品各尺寸(螺
纹、孔、台阶、总长、外圆、外观等), 检验结果: 合格, 检验人: 王建华

抽查了2024年7月1日, 巡回检查记录表, 产品名称: 镜筒; 零件号TT-K2T13; (巡检时间每2小时1次)
检查项目: 机台参数, 产品尺寸、外观等项; 检验结果: 合格, 检验员: 许腾。

抽查了2024年4月23日, 巡回检查记录表, 产品名称: 压环; 零件号SR1031M14a; (巡检时间每2小时
1次)

检查项目: 机台参数, 产品尺寸、外观等项; 检验结果: 合格, 检验员: 许腾。

抽查了2024年5月9日, 巡回检查记录表, 产品名称: 镜筒; 零件号SR1031A12a; (巡检时间每2小时1
次)

检查项目: 机台参数, 产品尺寸、外观等项; 检验结果: 合格, 检验员: 许腾。

抽查了2024年1月6日, 巡回检查记录表, 产品名称: 隔圈; 零件号SR1031G15a; (巡检时间每2小时1
次)

检查项目: 机台参数, 产品尺寸、外观等项; 检验结果: 合格, 检验员: 许腾。

2、光学镜头组装过程检验——提供了过程巡检记录表

抽查了2024年4月23日车间巡检记录表, 产品光学镜头(广角)600pcs、光学镜头(鱼眼)600pcs, 对
激光打码、涂墨(广角镜头05#镜片; 鱼眼镜头07#08#镜片)、组装、包装等工序进行了检验, 检验结果:
合格, 检验员: 陈建英。

抽查了2024年5月9日车间巡检记录表, 产品光学镜头(广角)100pcs、光学镜头(鱼眼)100pcs, 对激
光打码、涂墨(广角镜头05#镜片; 鱼眼镜头07#08#镜片)、组装、包装等工序进行了检验, 检验结果: 合
格, 检验员: 陈建英。

抽查了2023年8月19日车间巡检记录表, 产品光学镜头(广角)200pcs、光学镜头(鱼眼)200pcs, 对
激光打码、涂墨(广角镜头05#镜片; 鱼眼镜头07#08#镜片)、组装、包装等工序进行了检验, 检验结果:
合格, 检验员: 陈建英。

抽查了2024年7月8日车间巡检记录表, 产品光学镜头(广角)200pcs、光学镜头(鱼眼)200pcs, 对激
光打码、涂墨(广角镜头05#镜片; 鱼眼镜头07#08#镜片)、组装、包装等工序进行了检验, 检验结果: 合
格, 检验员: 陈建英。

3、塑胶配件加工过程检验(提供了首件检验记录表, 巡检检验记录表等)

抽查2024年6月2日注塑首件检验记录表, 产品名称: 鱼夹; ABS料, 规格型号TTX-54; 对产品外观、
尺寸等项进行了检验, 检验结果合格, 检验员叶春德。



抽查2024年5月20日注塑首件检验记录表,产品名称:螺丝手把,规格型号TTX-24,对产品外观、尺寸等项进行了检验,检验结果合格,检验员叶春德。

抽查2024年7月5日注塑首件检验记录表,产品名称:升降片,规格型号TTX-06,对产品外观、尺寸等项进行了检验,检验结果合格,检验员叶春德。

抽查2024年6月2日产品鱼夹ABS料,型号TTX-54的巡检记录表,对注塑机台参数等工序、尺寸检查作业过程及产品外观、尺寸进行了检验,检验结果合格,检验员叶春德。

抽查2024年5月20日产品螺丝手把ABS料,型号TTX-24的巡检记录表,对注塑机台参数等工序、尺寸检查作业过程及产品外观、尺寸进行了检验,检验结果合格,检验员叶春德。

抽查2024年7月5日产品升降片ABS料,型号TTX-06的巡检记录表,对注塑机台参数等工序、尺寸检查作业过程及产品外观、尺寸进行了检验,检验结果合格,检验员叶春德。

(三) 成品检验:

提供产品出货检验记录表

1、光学镜头出厂检验记录

抽2024年7月8日,对产品广角镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

抽2024年7月9日,对产品鱼眼镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

抽2024年4月25日,对产品鱼眼镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

抽2024年4月25日,对产品广角镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

抽2024年5月10日,对产品广角镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

抽2024年5月14日,对产品鱼眼镜头产品检验记录表,对外观、夹子实配、镜片脏污、调节环顺畅性、成像清晰性等项进行了检查,检验结果:合格,检验员:陈建英。

2、金属配件产品出货检验记录表,介绍说经过发黑的产品由品质部进行出货检验。

抽2023年10月25日,产品隔圈(BL2012)出货检验记录表,检验项目,外观、尺寸(总长、外径、内径等,如:1.48+0.03-0.01mm; 7.34+0-0.02mm; 4.68±0.02等等)、包装等项,检验结果:合格

抽2023年11月3日,产品隔圈(PBF402-202)出货检验记录表,检验项目,外观、尺寸(总长、外径、内孔等)、包装等项,检验结果:合格



抽2024年5月5日,产品压圈(SCTL002A-605)出货检验记录表,检验项目,外观、尺寸(总长、内孔等)、包装等项,检验结果:合格

抽2024年4月9日,产品镭圈(120110隔圈AB)出货检验记录表,检验项目,外观、尺寸(总高、外径、内孔等)、包装等项,检验结果:合格

部分记录未填写检验员、日期、产品名称等,同企业负责人进行了交流改善。

3、注塑配件入库产品

抽2024年6月3日,产品鱼夹(TTX-54)出货检验记录表,检验项目:外观、尺寸、实配、包装方式等项,检验结果合格,检验员:叶春德。

抽2023年7月6日,产品升降片TTX-06检验记录表,检验项目:外观、尺寸、实配、包装方式等项,检验结果合格,检验员:叶春德。

(四)提供了客户验收合格报告

2024.3.19日客户江西凤凰光学科技有限公司对公司生产的隔圈三(PB1201)产品质量检验合格报告。

2024.2.20日客户江西凤凰光学科技有限公司对公司生产的调节环(PH6015A)产品质量检验合格报告。

介绍说无上级质量抽查情况发生。

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。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售相关过程:

查见管理手册,其中明确了产品和服务的要求,包括:顾客沟通、与产品和服务有关要求的确定、与产品和服务有关要求的评审、与产品和服务有关要求的更改等要求;

介绍说,公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、电话、微信等形式确定与产品有关的要求,均已保存或进行相应的记录。

主要同客户沟通需求,签订订单、合同或预测需求等,采购原材料,进行加工检验合格后销售,物流运送至客户处。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题,及时电话联系,明确各自的要求,执行合同。公司主要确认客户需求后,拟制生产计划跟进交期管理。

介绍说,公司产品主要通过合同洽谈等方式进行销售,签订合同/订单/出库单,抽查见:

采购订单——需方:协益电子(苏州)有限公司——部品+隔圈二等,2024.7.5;

采购订单——需方:协益电子(苏州)有限公司——部品+隔圈二等,2024.6.17;

采购订单——需方:协益电子(苏州)有限公司——部品+金属镜筒、金属压环、隔圈一、隔圈二等,2023.8.3;



采购订单——需方：协益电子(苏州)有限公司——部品+金属镜筒、金属压环、隔圈一、隔圈二等，2024.3.28；

采购订单——需方：个人(刘**)——鱼眼三合一等——5000套，2024.6.12；

采购订单——需方：个人(邱**)——广角镜头三合一等——2000套，2024.7.5；

采购订单——需方：江西凤凰光学科技有限公司——L1L2隔圈、镜筒、后群镜筒等，2024.7.11；

采购订单——需方：江西凤凰光学科技有限公司——底座、压圈、隔圈、镜筒等，2024.6.25；

介绍说客户长期合作，平时采购均是通过电话、微信订单，注明产品品种、数量、规格等要求；发货前付款，如提供的材料不符合要求，做退换处理；建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

公司有提供上述合同的合同订单评审记录。

业务部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

介绍说，公司根据合同或者订货单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，安排物流公司，物运到客户指定的地点，客户验收合格后签收；

顾客财产：

介绍说，顾客财产主要为顾客的图纸及顾客的个人信息等，由销售人员做好顾客技术资料保管及个人信息保密工作。查到了顾客财产登记表，介绍说目前主要有产品图纸及样品由顾客提供，生产完成后随订单还给客户(或销毁)。后续生产重新发放图纸及确认样品。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

涉及的顾客财产仅为顾客信息，公司对顾客相关信息做相关保密规定。

售后服务：

介绍说，产品交付后，介绍说，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则派技术员到现场进行指导服务。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

A 物流服务：负责人介绍说，公司联系物流运输平台，目前主要有：安能速运、百世快运、顺丰快递、道通供应链等。

审核期间，未见出货情况，后续审核跟进。

B 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单(电子发放给客户)对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在微信或电话沟通确认，或客户在送货单上确认。

查看到公司出货记录，百世快运(单号：70383750345)，2024年2月18日，出货镜头、配件等，注明出货



重量、数量等信息(客户名称: 叶XX 电话: 138*****898, 地址: 浙江省温州市*****)。

查看到公司出货记录, 安能快运(单号: 500013268497), 2024年1月5日, 出货镜头、配件等, 注明出货重量、数量等信息(客户名称: 范XX 电话: 130*****191, 地址: 北京市海淀区*****)。

查变更的控制:

经与业务部门沟通, 按订单要求进行生产并发货, 如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理, 交货期延期的, 与顾客商量, 得到顾客确认后, 再及时发货, 并对延期的原因进行分析, 避免下次再发生, 经了解, 无其他情况变更。

==》采购管理控制:

外部提供过程

Q8.4查见文件《采购控制程序》, 规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。

查见“合格供应商名录”, 主要供应商如下:

供方名称	供应产品
江西万华金属有限公司	铝材
上饶市赛野铝业有限公司	铝材
江西晟兴铝业有限公司	铝材
横峰县荣杰金属制品有限公司	铝材、铜材
上饶市伟明光电科技有限公司	镜片
成都光明光电股份有限公司	镜片
常山鸿腾铝业有限公司	铝材
浙江振东铝业有限公司	铝材、铜材
余姚市瑞福祥塑化商行	ABS 塑料颗粒
上饶市鸿涛吸塑包装制品有限公司	吸塑盒
上饶县永顺包装有限公司	产品包装
上饶市丰源光学电子有限公司	氧化
东莞市鸿良佳胜机械五金	组装配件
上饶县俊强纸箱包装厂	纸箱
.....等等	

查见《供方调查评价表》, 有供方名称、评价项目及得分、评价结果等内容, 评价项目主要有相关资



质证明、有长期可靠的设备和原料供应、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、长期可靠、信誉等，抽查以上供方进行了调查评价

抽见：

江西万华金属有限公司——铝材-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准汪如珍、冯强；

余姚市瑞福祥塑化商行——塑料颗粒-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准汪如珍、冯强；

上饶市丰源光学电子有限公司——氧化（外包）-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准汪如珍、冯强；

采购部负责人介绍，各部门根据需要提报采购申请，由采购部组织实施采购

提供采购合同\采购订单\入库单，抽见：

上饶市万华金属有限公司-铝型材——2024.3.6；2024.4.5；2024.2.4；2024.05.28

余姚市瑞福祥塑化商行-塑料颗粒——2024.4.23

上饶市鸿涛吸塑包装制品有限公司-吸塑盒——2024.5.9

上饶市恒图印刷有限公司——纸箱——2024.4.29。

南阳市豫阳光电科技有限公司——镜片——2024.6.9。

注明名称、型号、数量、要求、交付期等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分，

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任，部分供应商没有签订合同；平时采购均是通过电话、微信订单，原材料送到后验收入库，如提供的原材料不符合采购要求，做退换处理；建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

查见上述物料的入库记录，

提供采购外购件检验记录表，采购产品验证通常采取查验产品外观、规格型号、数量、出厂检验报告等方式，具体详见品质部审核记录。

本公司外包过程：氧化过程，供应商为上饶市丰源光学电子有限公司质量稳定；质量管控主要是供应商送货至公司后经检验验证，无不良退货情况发生。

物流运输过程，外包方目前主要有：安能速运、白世快运、顺丰快递、道通供应链等，长期合作，及时送至，无明显运输过程质量情况发生。

模具制作供应商为上饶市龙成精密模具有限公司长期合作，介绍说模具维护、模具制作不多。暂未记录外包方。

==》基础设施审核

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：



- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。生产部制定和执行《基础设施和工作环境控制程序》，对生产设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

查见“设备清单”、登记有：数控机床、加工中心、影像测试仪、注塑机、粉碎机、储气罐、电动葫芦、紫外激光刻字机、涂墨机、储气罐、小推车等；

查见年度设备保养计划以及保养记录表；

办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。

生产设备制定了维护保养计划

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

维修、保养项目：清洁、润滑、电气开关检查、安全

使用设备人自行维护保养，主要是对设备车床、注塑机的设备维护保养

抽查了2024年5月对数码车床的设备定期保养记录表，保养项目：机身表面清洁、检查各动力系统是否润滑、检查电源开关是否良好、检查固定装置是否良好、各紧固件是否正常、检查线路部分是否良好、检查机械部分是否良好、更换易损件等等。

抽查了2024年7月注塑机日常保养项目记录表，保养项目：本体清洁、电气系统是否正常、设备操作系统或操作机构是否操作灵活可靠、各主要技术性能、安全防护装备是否齐全可靠、日常运行使用情况是否正常等，负责人：叶春德。

部分记录填写不完整，未签名，未注明设备型号等，同企业负责人进行了交流改善。

现场查见各设备运行正常。

特种设备：

使用了储气罐，简单压力容器，提供了储气罐附件（压力表、安全阀）年检报告，在有效期内。

办公楼使用电梯1部、1车间使用了电梯1部，升降平台1部，提供了年检报告，在有效期内；

注塑使用了电动葫芦，低于2吨，公司进行了定期维护保养。

厂房由生产部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施满足生产需求。

设备管理符合要求。

生产地址：江西省上饶市经济技术开发区龙门路128号，公司建有办公楼1栋，厂房3栋（1车间，2车间，3车间）；1车间1层用于金属配件生产，1车间第3层用于光学镜头组装生产；3车间1层一部分



(约 300 平方)用于注塑配件的加工生产,其他区域介绍说已租出。

厂房 1 车间设有加工中心工作区,物料存放区、成品待检区,成品合格区、检验区域等;旁边品质部检验室;

厂房 1 车间第 3 层,分成 1 个车间(50 平方)用于光学镜头组装生产,1 个办公区域(约 20 平方)用于激光打码、涂墨、烘烤;其他区域生产其他产品(认证范围外产品);车间设有物料存放区、成品存放区、待检区等

3 车间 1 层其中一部分(约 300 平方)注塑配件的加工生产,现场查看设有注塑区、原料存放区、成品存放区等区域。

主要工作场所为公司办公场所、生产、存储区域,查看到:

- 1、办公现场环境秩序良好。
- 2、生产环境无特殊要求。
- 3、办公区内有消防器材,有效期内。

工作环境可满足需要。

==》量仪审核

公司为确保产品监视和测量活动需要,提供卡尺、千分尺、高度表、电子秤、通止规等等监视和测量设备,

查阅“量仪清单”,为确保监视和测量设备的精确度和准确度,公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

各量仪进行了校验,提供了校准报告,校准时间 2024 你那 3 月,在有效期内,见附件。

监视和测量设备由使用人负责保管维护,以防止损坏或失效,目前尚未发现监视测量设备失准的情况,监视和测量设备运行环境适宜。

企业规定了变更管理控制要求,规定了当发生新的产品、服务和过程,或对现有产品、服务和过程的变更(包括:工作场所的位置和周边环境;工作组织;工作条件;设备;工作人员数量),法律法规要求和其他要求的变更,有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更,知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果,以及需要应对的风险和机遇,必要时采取适当的控制措施,符合标准和企业实际。负责人介绍说,目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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 4 月 25 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,本次内审开出 1 项不符合项,针对不符合按要求进行了改善。



内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，同汪如珍、徐向英、毛文倩等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。同企业相关人员进行了交流，进行培训提高人员能力。

公司于2024年5月10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。

管理评审记录比较形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，出现个别描述性错误，现场进行了交流沟通改善；与管理人员冯强、汪如珍、徐向英、卢宇芳、毛文倩等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况。。

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:

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“内部品质问题反馈联络单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

抽查了2024.4.15日不合格品报告，不合格内容描述：首件检验，机加工工序，生产镜筒产品尺寸偏小；不良率100%，不良数5pcs，不符合要求。

不符合原因：公司调机师未能按图纸控制重点尺寸要求。

纠正：1、不良品报废处理，重新领料生产；2、对生产人员进行培训作业要求，注明重点尺寸控制项目；按流程作业首件检验合格后生产。评审人：唐冬梅、徐向英

验证：已补料生产完毕；对员工进行了作业要求。2024年4月16日。

出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。

介绍说，近一年来公司没有发生重大质量事故、投诉、处罚等情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

过程稽核中发现的不符合，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、环境和安全事故。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,介绍说,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):

生产地址:江西省上饶市经济技术开发区龙门路128号,公司建有办公楼1栋,厂房3栋(1车间,2车间,3车间);1车间1层用于金属配件生产,1车间第3层用于光学镜头组装生产;3车间1层一部分(约300平方)用于注塑配件的加工生产,其他区域介绍说已租出。

厂房1车间设有加工中心工作区,物料存放区、成品待检区,成品合格区、检验区域等;旁边品质部检验室;

厂房1车间第3层,分成1个车间(50平方)用于光学镜头组装生产,1个办公区域(约20平方)用于激光打码、涂墨、烘烤;其他区域生产其他产品(认证范围外产品);车间设有物料存放区、成品存放区、待检区等

3车间1层其中一部分(约300平方)注塑配件的加工生产,现场查看设有注塑区、原料存放区、成品存放区等区域。

介绍说,现有人员104人,查见花名册和社保缴费记录。

生产设备:数控机床、加工中心、影像测试仪、注塑机、粉碎机、储气罐、电动葫芦、紫外激光刻字机、涂墨机、储气罐、小推车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等;。

特种设备:使用了储气罐,

另见办公楼客梯1部;1车间电梯1部、升降平台1部;

监视和测量设备:卡尺、千分尺、高度表、电子秤、通止规等。

办公通信设备:网络、电脑、电话、办公桌椅、打印机等。

公司办公室,车间现场配备了灭火器等消防安全设备。

2) 人员及能力、意识:

公司现有人员104人,查见花名册,各类人员均能够有效实施管理体系,并运行和控制其过程。

公司同员工签订了劳动合同,查见张X、林X、许X等员工的劳动合同,基本符合要求。

介绍说,本公司人员通过人员能力评价确保能力满足公司要求;保留有人员能力评价表,对主要骨干人员能力进行了评价,确保能力能够胜任。

介绍说,通过培训增强人员能力;



查“2023年度员工培训计划”及“2024年度员工培训记录”，计划开展管理手册、程序文件、管理体系内审员培训、岗位技能等培训；

查“培训记录及培训效果评价表”，抽见：

公司管理制度培训——2024.1.15

岗位技能培训——2024.5.10

内审员培训——2024.4.11

质量意识培训——2023.10.12

6S管理培训——2023.12.19

安全生产培训——2024.6.21

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，培训达到预期的目的。

查特种作业人员：

安全管理和作业人员证，A——汪如珍，有效期：2027年7月，上饶市市场监督管理局出具。

意识：询问员工陈宇、徐小华等能明确自身职责及各岗位要求，自身工作影响，人身安全意识等；能回答公司的方针及部门目标，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。

企业已对资源的管理、控制进行了策划，并已实施控制。

同内审员汪如珍、徐向英、毛文倩等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。进行了交流，后续组织培训加强能力。

管理评审记录比较形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，出现个别描述性错误，现场进行了交流沟通改善；与管理人员冯强、汪如珍、徐向英、卢宇芳、毛文倩等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况。。

3) 信息沟通：

编制了信息交流控制程序，确保公司内、外部信息交流畅通，便于快速有效获取信息而设立。

经交流，体系运行中，公司内部沟通的方式：会议、文件、培训、电话、开会讨论、邮件等方式，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，通过宣贯培训学习让员工充分认识到符合体系的要求的重要性。对外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级管理部门了解环保及职业健康安全要求，公司对内部、外部交流比较畅通。对外部相关方（供方、合同方、顾客、政府机构、社区、进入工作场所的承包方和访问者等）进行信息的交流方式：文件传真、邮件发送接收、现场交流、合同协议、上网、施加影响等方式沟通协商；与合作方主要通过合同就相关服务要求进行沟通；同时将本公司的环境及职业健康安全方面的要求以及法律法规通告相关方。



4) 文件化信息的管理:

编制了《文件控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

组织策划的体系文件主要包括：《质量手册》，版本：A/1；发布实施日期：2024年7月16日。

《程序文件》版本：A/1；发布实施日期：2024年7月16日。

查看到目标、方针、管理制度、操作规程、文件清单，包括相关运行记录等。

编制有目标、指标与管理方案一览表，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

公司文件经过验证，手册和程序文件基本符合标准要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收登记表》，所有文件均由办公室发放，录有管理手册、程序、法律法规等。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。保留有《外来文件清单》，包含有：质量管理体系要求、质量法、G GB/ T 7242-2010 透镜中心偏差 标准、GB/T 1185-2006 光学零件表面疵病 标准、GB/T1804-2016 未注公差的公差标准、GB/T 14486-2008 塑料模塑件尺寸公差

..... 等等。

查到了“记录一览表”，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

查见对旧版文件进行了销毁。

现场查阅了记录：客户满意度调查、销售合同、采购合同、检验记录、量仪台帐、特种设备台帐等体系运行记录，现场察看记录存放处：各种记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，

各记录存放检索不方便，部分产品检验记录未能找到，同部门负责人进行了交流改善。

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：——工艺未变更，修正了 8.3 设计开发、外包等
- 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:一一无

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):一一无

9) 联系方式:一一无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核未开出不符合项。

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:

QMS: 光学镜头及金属配件、注塑配件的加工

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, 上饶市天瞳光电科技有限公司 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	<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

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:文波



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。