

项目编号：0969-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：南昌天佳光电科技有限公司

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08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
☒ 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	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	肖建华、李中美等	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行第二次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

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：

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：电气图用图形符号 半导体管和电子管 GB4728.5-2005、客户签样样品、客户要求等

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08日 上午至2024年07月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月4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：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郊区罗家镇七六四厂区内

办公地址：江西省南昌市青山湖区郊区罗家镇江南工业园

经营地址：江西省南昌市青山湖区郊区罗家镇江南工业园

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 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（2）项，涉及部门/条款:生产部 Q7.1.3、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 08 月 08 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：生产过程运行控制、内审、管理评审、特种设备管理、量仪管理、人员能力、资料管理等

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、量仪管理、人员能力、资料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、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

在《质量手册》中明确了质量方针：

质量方针：创新设计，精心制造，提供优质产品；及时交货，定期回访，保证顾客满意。

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：

1、产品出厂合格率 100%；

2、顾客满意度 92 分以上；

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 2023 年 7 月-2024 年 6 月考核目标均达成。

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）

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，

1、范围：

QMS：发光二极管的生产。

2、公司目标：

产品出厂合格率 100%；

顾客满意度 92 分以上；

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《GB/T15651-1995 半导体器件 分立器件和集成电路 第 5 部分：光电子器件》、《GB/T 24819-2009 普通照明用 LED 模块 安全要求》、《GB/T24907-2010 道路照明用 LED 灯性能要求》、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：

原材料检验→LED 扩片→固晶→LED 烘烤烧结→LED 压焊→LED 灌装→LED 切筋→LED 测试。

特殊过程的确定。

关键/特殊过程有烘烤烧结、压焊过程及封胶罐装过程。提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对烘烤烧结、压焊、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、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、全自动切脚机、自动封装机、成型机、空压机、烘箱等等。



监测资源：光谱辐照仪、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：随工单、烧结记录表、固晶检验记录表、焊线检验记录表、灌胶封装检验记录表、进料检验记录、成品检验记录、产品出厂检验记录表等，基本满足产品实现需要。

外包过程：物流运输过程。

策划基本充分，能满足实际生产的需要。

==》生产过程控制：

公司依据客户需求计划，下达生产计划。

现场查看当天主要生产过程控制情况：

查见生产现场有制造通知单，

TJ20240712#，型号 YIR203SC2，200K

TJ20240711#，型号 YIR305SCS，195K

TJ2407008#，型号：YIR205SAW，120K

LED 扩片、固晶工序：包爱华等员工根据制造通知单要求进行生产发光二极管产品（型号：YIR203SC2），将芯片及晶片内环放置在扩晶机中进行固定（参数：温度 60℃，时间：3S），设备将晶片膜进行拉伸，扩张晶片之间的间距，套晶片外环，进行晶片固定，使用刀片去除多余膜，使晶片环外光滑整洁。将芯片（型号：D940-F-10PJ-A）、支架（型号：02LR-5）、银胶（型号：84-1L）通过机器（自动固晶机，频率：300 次/分）将芯片固定在支架中，作业员使用显微镜自检半成品芯片和支架位置、芯片边缘不能粘胶偏固、倒固、返固，悬浮等。符合要求，流入下一工序。

烘烤烧结工序：将发光二极管产品（型号：YIR203SC2）固晶后的半成品放入烤箱中，进行烘烤烧结（参数：温度 170±10℃，时间 120 分钟），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，作业员：李小兰。现场查看符合要求。

压焊工序：操作工李玲玲等根据制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：YIR203SC2，批号：TJ20240712#），将 LED 烧结后半成品通过金线球自动焊线机（参数设定，温度：180℃，电流 10mA，时间：1.8s）进行焊正负极，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。

封胶灌胶/固化工序：根据制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：YIR203SC2，批号：TJ20240712#），将环氧树脂（型号：WS-700A/B -2）进行预热温度 70-90℃，时间：超过 30 分钟后，进行配比 A：B=100：



100)，进行配胶后放入自动灌装机中对产品进行灌胶成型，选用专用模条（型号：HR301-4.2 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），配有烘烤流水线（烘烤温度：135-145℃，时间：40 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）：自检胶体硬度、外观符合要求后流入下一工序。

切筋工序：根据生产通知单要求进行生产 LED 产品（单号 TJ20240711#，型号 YIR305SCS），将 LED 封胶工序后半成品放入全自动切脚机（专用切脚模具），引脚尺寸：25mm-27mm。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、抽查尺寸（实际：25.2mm，26.7mm），符合要求后流入下一工序。

条带测试：对 LED 产品（单号 TJ20240711#，型号 YIR305SCS）一、二切筋后，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 $<1.5V$ ，反向电流 $<10\mu A$ ）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%。

自动测试：根据制造通知单要求进行生产 LED 产品（单号 TJ20240711#，型号 YIR305SCS）将切筋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 0.1%。

成品检验：检验员王文珍对产品的外观、外形尺寸、光电参数等项进行检验，检验合格后，包装入库。

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。

生产负责人介绍说，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。

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。

市场部于2024年6月进行顾客满意度调查，提供了对10家顾客的《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6月的《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96.4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对变更的策划进行了规定，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：

介绍说，公司根据客户要求设计新产品，按发射距离、角度、脚长、正负极等需要。

公司拟制产品规格书、生产样品，后经客户确认，按样品组织生产。

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，近一年度无新产品设计开发。

查见型号 YIR205SAW 的设计开发记录，公司针对客户需求进行简单的设计开发操作，进行了原料采购、样品打样、拟制了产品规格书，进行各项检验合格后，送客户进行确认签样。后进行批量生产。

查见 2023 年 3 月 27 日客户“广州奥力*****”需求反馈记录：样品 $\phi 5*6.5$ 外型，卡位约 4.5，类 03Y34 支架，07mil 芯片，覆金丝焊接，全银支架镀锡，发生距离 5-8 米；角度旋转 20 度。

公司按客户需求进行原料采购，并进行打样试制，提供了小批量试制记录，2023 年 4 月 5 日，试制 100pcs。

对试制产品进行了检验，检验项目：外观、尺寸、辐射照度等，检验结果符合要求。检验人：肖建华，检验日期：2023 年 4 月 6 日。

公司进行了 YIR205SAW $\phi 5*6.5$ 产品规格书编制，含外形图、参数要求、包装要求、标签要求、使用注意事项等。拟制人：睦明华，审批：肖建华，批准：钟勇，日期：2023 年 4 月 6 号。

客户收到样品后，进行了签样封样。封样日期：23 年 4 月 19 日；确认符合要求后开始批量生产。

封样标签及日期未能详细注明，同企业负责人进行了交流，后续改善。

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。

变更的控制：近一年度，生产和服务工艺过程等无变更，文件定期评审并受控发行。

==》产品的放行：

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。

检验员王文珍、李小兰等，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：

提供了原材料入库检验记录，



抽查2024.1.8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、烘烤试验、推力试验、弯曲试验等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.1.17日模条入库检验记录,对包装、外观、出货检验报告、特性、尺寸等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.6.20日银胶入库检验记录,对包装、资料、型号规格、性能参数、等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.1.18日环氧树脂(WS-700A/B-2)入库检验记录,对包装、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、试制等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.5.7日芯片入库检验记录,对包装、外观、标签、规格型号、数量、试制等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.5.24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、烘烤试验、推力试验、弯曲试验等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

抽查2024.4.28日模条入库检验记录,对包装、外观、出货检验报告、特性、尺寸等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:王文珍。

查看到金丝、模条等原材料的供应商出厂检验报告、第三方检验报告,结论:合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验:

提供了各关键工序检验记录,主要是固晶检验记录表、焊线检验记录表、封装检验记录、切筋检验记录表等。

抽2024年1月20日发光二极管产品(型号:YIR203SB3,生产批号:240110#)固晶检验记录表,记录了相关检验时间、检验数量、检验项目(支架型号、芯片型号、芯片漏固、芯片沾胶、芯片碎芯、芯片浮高、支架异常等)、判定结果等项目,检验结果合格,检验员李小兰等。

抽2024年4月20日发光二极管产品(型号:YIR205SAW,生产批号:2404023#)固晶检验记录表,记录了相关检验时间、检验数量、检验项目(支架型号、芯片型号、芯片漏固、芯片沾胶、芯片碎芯、芯片浮高、支架异常等)、判定结果等项目,检验结果合格,检验员李小兰等。

抽2024年7月8日发光二极管产品(型号:YIR305SC,生产批号:240708#)焊线检验记录表,记录了相关检验时间、检验数量、检验项目(金丝型号、时间、功率、焊点不良、打破芯片、塌丝、滑球、极性焊反、弧度不良、鱼尾不良等)、判定结果等项目,检验结果合格,检验员王文珍等。

抽2024年4月20日发光二极管产品(型号:YIR205SAW,生产批号:2404023#)焊线检验记录表,记录了相关检验时间、检验数量、检验项目(金丝型号、时间、功率、焊点不良、打破芯片、塌丝、滑球、极性焊反、弧度不良、鱼尾不良等)、判定结果等项目,检验结果合格,检验员王文珍等。



抽2024年6月14日发光二极管产品（型号：YIR205SC，批号240605#）封装灌胶过程巡检记录，主要记录了检验时间，检验数量、固化前（模条正取、插支方向、模条注胶气泡等）、固化后（偏支架、多缺料、黑点杂物划伤、胶色、离模变形、引脚沾胶等）等项进行检验，检验结果合格，检验员王文珍等。

抽2024年6月24日发光二极管产品（型号：YIR203SCS，批号2406016#）切筋检验记录表，主要记录了检验时间，检验数量、检验项目（无连筋、毛刺、压伤、歪头、胶体损伤、混料等）等项进行检验，检验结果合格，检验员王文珍等。

另查见公司各产品有随工单，抽查见

批号240615# 随工单——含固晶、烧结、焊线、灌胶、切筋、条测、包装等过程，检验合格

批号240426# 随工单——含固晶、烧结、焊线、灌胶、切筋、条测、包装等过程，检验合格

批号240529# 随工单——含固晶、烧结、焊线、灌胶、切筋、条测、包装等过程，检验合格

批号240315# 随工单——含固晶、烧结、焊线、灌胶、切筋、条测、包装等过程，检验合格

3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，

抽查2024.7.8日产品入库检验单，产品名称发光二极管，型号YIR305H，批号：24007003#，对外观、电性能、外形尺寸（ $\Phi 5*8.7$ ）、光性能、混料、可焊性、老化测试等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员：王文珍。

抽查2024.4.17日产品入库检验单，产品名称发光二极管，型号YIR305AWJ，批号：24004007，对外观、电性能、外形尺寸（ $\Phi 5*8.6$ ）、光性能、混料、可焊性、老化测试等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员：王文珍。

抽查2024.1.17日产品入库检验单，产品名称发光二极管，型号YIR305SCS，批号：2401001，对外观、电性能、外形尺寸（ $\Phi 5*8.7$ ）、光性能、混料、可焊性、老化测试等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员：王文珍。

产品需要出货时，进行出厂检验，提供成品出厂检验报告。项目记录完整。

抽查2024.7.8日产品出厂检验报告，产品名称红外发射管，型号YIR305SB，数量：50K，对主要外观、外形尺寸、辐射强度（ $IE \geq 30\text{mw/Sr}$ ）、正向降压（ $VF \leq 1.5\text{V}$ ）、反向电流（ $IR \leq 10\text{uA}$ ）、高温老化（ $135^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ ）、辐射照度等，进行了检验，判定结果：合格，检验员王文珍。

抽查2024.4.28日产品出厂检验报告，产品名称红外发射管，型号YIR205SAW，数量：50K，对主要外观、外形尺寸、辐射强度（ $IE \geq 30\text{mw/Sr}$ ）、正向降压（ $VF \leq 1.5\text{V}$ ）、反向电流（ $IR \leq 10\text{uA}$ ）、高温老化（ $135^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ ）、辐射照度等，进行了检验，判定结果：合格，检验员王文珍。

抽查2024.1.16日产品出厂检验报告，产品名称红外发射管，型号YIR203AA，数量：50K，对主要外观、外形尺寸、辐射强度（ $IE \geq 30\text{mw/Sr}$ ）、正向降压（ $VF \leq 1.5\text{V}$ ）、反向电流（ $IR \leq 10\text{uA}$ ）、高温老化（ $135^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ ）、辐射照度等，进行了检验，判定结果：合格，检验员王文珍。



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、第三方检验报告，

提供了2024.3.20日LED产品的REACH、ROHS等环保测试报告，检验机构：东莞市信测科技有限公司，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。

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：

市场部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、交流会、客户拜访等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

介绍说，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，拟制定单或生产单、绘制产品图纸等指导生产作业控制。

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。

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——红外发射管（发光二极管）——需方：无锡威达智能电子股份有限公司，2024. 2. 22

采购订单——发射管（发光二极管）——需方：安徽华宇电子科技有限公司，2023. 10. 13

采购订单——红外发射管（发光二极管）——需方：无锡威达智能电子股份有限公司，2024. 6. 20

采购合同——红外发射管（发光二极管）——需方：深圳市航博远达科技有限公司，2024. 7. 5

采购合同——红外发射管（发光二极管）——需方：江西冠佳睿电子科技有限公司，2023. 11. 27

采购合同——红外发射管（发光二极管）——需方：江西冠佳睿电子科技有限公司，2024. 5. 24

以上合同/订单均明确了产品品种、数量、规格、付款方式等要求；

介绍说，客户群里基本固定，合同只是发放电子档，未签字盖章，公司收到客户需求进行合同评审，安排下单生产出货，出货时由公司联系物流公司来厂进行取货，发运至客户，或公司安排货车运送至客户处，客户收到产品后电话或微信进行沟通验收情况。

介绍说安排物流运送。

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识（包袋装上标识）：数量、规格型号、产品名称、生产日期等。



该公司产品防护要求，无特殊环境要求，产品在搬运过程中轻拿轻放，防雨、防潮、防碰撞等，采取小推车和人工搬运、电动葫芦吊运等。

顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；如有问题填写相关记录并同顾客反馈，跟进处理。

4) 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（填写物流托运单），目前主要使用两家：汇森速运、顺丰快递。

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，汇森速运（单号：800117039044），2024年6月19日，出货红外发光管（发光二极管）等，注明出货重量、数量等信息（客户名称：冠佳睿电子科技有限公司 廖XX 电话：1577****058，地址：江西赣州市龙南市龙南镇）。

查变更的控制：

经与市场部门沟通，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。

==》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：全自动固晶机、全自动封装机、全自动一切机、全自动分光分色机、全自动一体机等；

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

查见 2024 年 6 月 LED 测试仪维护保养记录：开机(鼠标、键盘)正常、标样校正、清洁等项进行了维护保养。

查见 2024 年 4 月烘箱运行点检记录：记录预设温度、实际温度及定期清洁记录。

设备自带软件由设备生产厂家定期进行维护、更新。

现场查见各设备运行正常。

特种设备：储气罐 1 个，新购买，简单压力容器，未提供储气罐附件（压力表、安全阀）年检报告，开出不符合项，要求改善。

另有电动葫芦 1 个，500Kg，公司定期进行维护保养，提供了维护保养记录。

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。

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 16 号房屋二楼，使用 2 层进行生产及办公，面积约 700 平米左右，车间区域含有固晶、烧结、压焊、灌胶封装、检验作业现场；

主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，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。工作环境可满足需要。

车间：自然通风、采光，辅助机位局部照明；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求；

各设备运转正常；利用手推车、电动葫芦转运；



车间配置有灭火器，状态良好。

人员配戴有手套、防护口罩等防护用品；

==》量仪审核

查见“设备清单”，公司量仪主要有：光谱辐照仪、电子秤、推拉力计、万用表、游标卡尺、温度测试仪等监视和测量设备，

抽查光谱辐照仪、电子秤、推拉力计、万用表、游标卡尺、温度测试仪等仪器校准报告，公司未能提供近一年度校准/年检报告，未按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定，不符合要求，开出不符合项，要求改善。

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。

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。

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

公司于2024年6月22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，本次内审开出不符合项1项，进行了原因分析并按要求改善。

内审结论为：本公司管理体系是符合ISO9001:2015《质量管理体系 要求》的标准要求，也是符合相关法律、法规要求的。。

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，同肖建华、睦明华、张琪等交流，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7月5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，与管理人员钟勇、李中美、肖建华、王文珍等进行交流后发现，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，进行了交流，后续组织培训加强能力。

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：



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“不合格品评审单”，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；

介绍说，公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，采购进货检验中发现的不合格品，由采购部负责退回供应商，目前，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的质量要求，未出现采购不合格的情况部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

工艺过程控制有序，未出现生产过程中批量不合格产品，介绍说，批次合格率基本 $>98\%$ ；个别外观不良主要是存在外观不良、性能参数不良、标签破损、倒置等外观不良，经过检验过程能将不良品挑出，检验合格后出货，未形成纠正预防记录，交流改善。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

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

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：——文件定期更新。

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: 一无

四、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

五、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。

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, 南昌天佳光电科技有限公司 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: 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。