

项目编号：10622-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：合肥易合诚智能科技有限公司

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）：温红玲

审核组员（签字）：

报告日期：2024年6月29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：温红玲

组员：



受审核方名称：合肥易合诚智能科技有限公司

## 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
A	温红玲	组长	审核员	2022-N1QMS-3210533	19.01.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李虎/于漩	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、内部审计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；本次为单体系审核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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法。

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：GJB3243-98 电子元器件表面安装要求、GB / T13555-2017挠性印制电路用聚酰亚胺薄膜覆铜板、GB/T3098.6-2023 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱、SJ/T10309-2016 印制板用阻焊剂、SJ21086-2016 印制板用阻焊剂规范、SJ20882-2003印制电路组件装焊工艺要求、SJ20883-2003-印制电路组件装焊后的清洗工艺方法、SJ20810A-2016印制板

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06月28日 下午至2024年06月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3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）：

经一阶段现场审核时，与负责人沟通确认，发现企业申报范围与实际运行业务不一致，故申请变更审核范围：变更前：电路板、控制器的研发、制造；变更后：电路控制板的研发、制造。

**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：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 号

办公地址：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 号

经营地址：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 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 一阶段审核情况：**

于 2024-06-27 13:00:00 下午至 2024-06-27 17:00:00 下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：

目标完成情况；特种设备管理情况；内审、管理评审有效性；产品实现过程策划和运行控制；绩效分析与评价策划与实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

**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：审核范围变更

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：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

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 19 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 6 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：特种设备管理；9.1.1 绩效监视和测量；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制。管理人员加强体系文件学习。



### 3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行,近一年内未发生过质量、环境、安全事故,未发生过相关方投诉抱怨情况,未发生违反法律法规情况,人员质量、环境和安全意识等较好,相关资质手续保持有效,资源比较充分,能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求,建立了自我完善机制,质量管理体系运行基本有效。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:公司各部门职责明确,质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施,各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示:人员管理体系意识需加强培训。

#### 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:2023年10月07日,体系实施时间:2024年3月1日

2) 法律地位证明文件有:营业执照,经营范围覆盖认证范围,有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数:16人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息):无。

4) 范围内产品/服务及流程:

1) 电路控制板的研发流程:

需求分析——项目立项——系统研发(电路图、PCB布局布线图、制造过程工艺流程、检验规程、关键控制点等)、硬件研发(元器件选型和采购清单)——产品制造——测试和验证

2) 电路控制板的制造工艺流程:

① SMT加工:原辅料验收(原料:L、C、R、IC、PCB;辅料:锡膏、锡丝、锡条)——投入——印刷——SPI——贴片——回流焊——AOI——收板——FQC——包装

② DIP焊接:原辅料验收(PCBA、插件)——投入——AOI——波峰焊/选择焊——AOI——外观检查——功能试验ICT、FCT(适用时)——包装

③ 三防:投入(SMT、DIP)——喷涂——固化——外观检查——包装

经确认,①关键/特殊过程:印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程;②需确认过程:印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程;③外包过程:产品运输过程。

查看有关键过程确认记录,针对印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程,从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认,确认时间为2024.3.10,符合策划要求。



### 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

##### 理解组织及其环境：

总经理因公外出，未能参加本次体系审核，特委托管代于漩负责处理本次审核相关事宜，详见《授权委托书》。

公司主要进行电路控制板的研发、制造。

现场查提供公司营业执照正本，

统一社会信用代码：91340122MAD0YTFE54，成立日期：2023年10月07日，注册资本：500万元

经营范围：一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；电子元器件制造；电子专用设备制造；工业控制计算机及系统制造；工业自动控制系统装置制造；计算机软硬件及辅助设备批发；计算机软硬件及辅助设备零售；专业设计服务；计算机及办公设备维修；信息系统集成服务；配电开关控制设备制造；配电开关控制设备销售；机械电气设备销售；集成电路制造；电子产品销售；集成电路销售；电子元器件零售；五金产品零售；集成电路芯片及产品销售(除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目)；

认证申请范围如下，经营范围覆盖认证范围。

Q：电路控制板的研发、制造

经沟通和现场查看，该公司有人数16人，无倒班情况。

法律法规：公司在环境和职业健康安全方面符合国家、本省、地方的环境和安全法律法规要求。

与管代沟通，公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面（不管是国际、国家、地区或本地）等因素；内部因素考虑：公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，以确保质量管理体系与公司的战略方向一致，并实现其预期的结果。

##### 理解相关方的需求和期望：

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量管理体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照质量手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

##### 应对风险和机遇的策划及措施：

公司制定质量手册中，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

管理手册6.1、《QP-01公司环境分析控制程序》制定了企业识别风险并制定了相关措施，查提供有《风险和机遇评估分析表》，识别有：

查客户开发，合同评审过程风险：

- 1.对市场需要产品的发展趋势判断失误。
- 2.客户要求识别不完整。
- 3.未能确保能够满足客户要求就签署合同

措施：



- 1.对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。
  - 2.对客户的要求实施监视和测量。
  - 3.在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜。
- 风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

**质量方针：**

质量方针：以人为本，科学管理，持续改进，客户满意。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

**质量总目标及考核情况：**

公司总目标	完成情况
① 产品一次交检合格率 $\geq$ 99%	99.07%
② 顾客满意度 $\geq$ 85	95
综合部目标	完成情况
① 文件抽查受控率 100%	100%
② 培训计划完成率 100%	100%
供销部目标	完成情况
① 顾客满意度 $\geq$ 85	95
② 供货及时率 100%	100%
③ 采购产品批次合格率 $\geq$ 99%	100%
④ 顾客财产完好率 100.0%	100.0%
品质技术部目标	完成情况
① 错漏检率 $\leq$ 0.5%	0
② 校准计划完成率 100.0%	100%
③ 不合格品及时评审率 100.0%	100%
技术部目标	完成情况
① 设计开发项目完成合格率为 $\geq$ 96%	100%
生产部目标	完成情况
① 生产计划完成率 98.5%	100.00%
② 5S 管理的执行率 85.0%	86.67%
③ 产品一次交检合格率 $\geq$ 99%	99.07%
④ 产品准时交付率 100%	100.00%
⑤ 不良质量成本率 $\leq$ 3.5‰	3.3‰
⑥ 设备完好率 100%	100%

查对目标进行了分解，提供有公司及各部门目标分解和考核情况，内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，基本到位、合理。

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职业健康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）

### 产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司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，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司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。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：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。

公司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。

**资质符合性：**营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内。

**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：**公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度95分，达到公司目标要求。

**变更的策划：**《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定，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。

### 产品实现的策划：

《管理手册》、《QP-12 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、公司策划了电路控制板的研发、制造工艺流程：

1) 电路控制板的研发流程：需求分析——系统设计（电路图、PCB 布局布线图等）——硬件开发（元器件选型和采购清单）——测试和验证

2) 电路控制板的制造工艺流程：

① SMT 加工：原辅料验收（原料：L、C、R、IC、PCB；辅料：锡膏、锡丝、锡条）——投入——印刷——SPI——贴片——回流焊——AOI——收板——FQC——包装

② DIP 焊接：原辅料验收（PCBA、插件）——投入——AOI——波峰焊/选择焊——AOI——外观检查——功能试验 ICT、FCT（适用时）——包装

③ 三防：投入（SMT、DIP）——喷涂——固化——外观检查——包装

经确认，①关键/特殊过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；②需确认过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；③外包过程：产品运输过程。

查看有关键过程确认记录，针对印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程，从人员、设备、材料、工



艺方法、工作环境等方面进行了确认,确认时间为 2024.3.10,符合策划要求。

2、产品执行标准:GJB3243-98 电子元器件表面安装要求、GB/T 13555-2017 挠性印制电路用聚酰亚胺薄膜覆铜板、GBT 3098.6-2023 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱、SJ/T 10309-2016 印制板用阻焊剂、SJ 21086-2016 印制板用阻焊剂规范、SJ 20882-2003 印制电路组件装焊工艺要求、SJ20883-2003-印制电路组件装焊后的清洗工艺方法、SJ 20810A-2016 印制板尺寸与公差、SJ 21082-2016 印制板的包装和贮存等。

3、规定了产品质量目标,编制了贴片机、波峰焊、选择焊、铣刀分板机、涂覆机、固化炉等设备操作规程、检验规程等文件,为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有:产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需主要生产设备有:

SMT 车间——SMT 贴片:高速贴片机、飞达、吸嘴、背包和飞达车等、多功能贴片机、上板机(送板机)、全自动锡膏印刷机、1 米接驳台、不良品缓存机接驳台、1.5 米接驳台、10 温区回流焊、自动收板机(下板机)、全自动网板清洗机。

DIP 车间——DIP 焊接单元:全自动插件机(含升降机、飞达)、FCT、扫码工作站、自动上板设备、1m 接驳线、升降机(波峰焊)、3m 插件线、1.5 米接驳线(波峰焊前)、波峰焊(包含喷雾部分)、1.5 米接驳线(波峰焊后)、3m 修补线、升降机(波峰焊)、底部回流线(波峰焊)17.8m、3m 衔接线、升降机(选择焊)、3m 插件线、提升机(选择焊前)、选择性波峰焊(4 缸 8 头)、提升机(选择焊后)、3m 修补线、升降机(选择焊)、底部回流线(选择焊)16.8m、8m 皮带线等。三防:升降机(涂覆)、1m 接驳线、2m 检查线、升降机(涂覆)、底部回流线(涂覆)7.8m、铣刀分板机、涂覆机、固化炉、静电维修工作台、干冰清洗机等。

检测设备有:

自有:万用表、测温仪、数显推拉力计、数显游标卡尺、电子天平等。

租赁:LCR 电桥、炉温测试仪、涂层测厚仪等。

特种设备有:曳引驱动载货电梯 2 台。

环保安全设备:新风系统、环保净化设备、消防栓灭火器、垃圾桶等。

6、提供有出货检验报告等。

### 产品和服务要求

管理手册中 8.2、《QP-08 合同评审控制程序》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

a 顾客明确规定的要求:即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求;

b 顾客没有明确规定,但预期或规定用途所必要的要求;

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

供销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传,向顾客介绍服务,回答顾客的咨询,让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理,合同的评审,向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

供销部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审,确定顾客/法律法规及公司的要求,若存在差异,确保相关事项得到解决,评审过程记录在《产品要求评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

供销部负责客户要求变更时组织相关部门评审,并将变更落实到位。

公司主要的客户:安徽炯辰电子科技有限公司、无量智能科技有限公司、安徽一维新能源技术有限公司等。

查:需方:无量智能科技有限公司 产品销售合同 合同签订日期:2024-04-01,合同约定:冰箱驱动板(10040295000)-10200 Pcs / 冰箱驱动板(1004028400)-15000 Pcs,合同价格、付款方式、交货时间、交货方式、包装要求、验收标准、违约责任等条款,要求明确。



提供《合同评审记录表》：评审人员：于漩、李虎、吴金根、孟玄，审批孟玄。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：安徽炯辰电子科技有限公司 产品销售合同 合同签订日期：2024-4-1，合同约定：5CCT-3-3F-SB20P-20W-03 灯具控制板 -12400Pcs/ 5CCT-3-3F-LBG65-60W-04 灯具控制板 -19400Pcs，合同价格、付款方式、交货时间、交货方式、包装要求、验收标准、违约责任等条款，要求明确。

提供《合同评审记录表》：评审人员：于漩、李虎、吴金根、孟玄，审批孟玄。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：安徽一维新能源技术有限公司 产品销售合同，合同约定：汽车电子功率控制板 11240013-AUX / 11240012-BYQ，合同价格、付款方式、交货时间、交货方式、包装要求、验收标准、违约责任等条款，要求明确。

提供《合同评审记录表》：评审人员：于漩、李虎、吴金根、孟玄，审批孟玄。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据供销部经理介绍：合同签订前，由综合部、供销部、品质技术部、生产部进行评审，报总经理批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单及生产计划单，交期或计划安排满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

#### 产品和服务的设计开发过程：

经过与品质技术部主管沟通和现场审核发现：公司品质技术部负责产品设计开发工作。

品质技术部配备了专业的技术人员，查吴金根等人，均有多年电路控制器的研发、制造的工作经历，对电路控制板的研发、制造等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

与负责人沟通，本公司主要进行灯具控制板、冰箱控制板、汽车电子功率控制板、充电桩控制板、洗衣机控制板等电路控制板的研发、制造。

策划了电路控制板的研发流程：

##### 1) 电路控制板的研发流程：

需求分析——项目立项——系统研发（电路图、PCB 布局布线图、制造过程工艺流程、检验规程、关键控制点等）、硬件研发（元器件选型和采购清单）——产品制造——测试和验证

##### 2) 电路控制板的制造工艺流程：

① SMT 加工：原辅料验收（原料：L、C、R、IC、PCB；辅料：锡膏、锡丝、锡条）——投入——印刷——SPI——贴片——回流焊——AOI——收板——FQC——包装

② DIP 焊接：原辅料验收（PCBA、插件）——投入——AOI——波峰焊/选择焊——AOI——外观检查——功能试验 ICT、FCT（适用时）——包装

③ 三防：投入（SMT、DIP）——喷涂——固化——外观检查——包装

经确认，①关键/特殊过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；②需确认过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；③外包过程：产品运输过程。

抽查提供有灯具控制板-5CCT-5-3F-120W 项目立项单、电路图、PCB 布局布线图、元器件选型和采购清单、电路板制造各工序工艺流程：YHC-ZZ-001 锡膏来料检验作业指示书、YHC-ZZ-002 锡膏存储标准操作规范、YHC-ZZ-003 锡膏、红胶使用操作规范、YHC-ZZ-004 印刷作业标准指示书、YHC-ZZ-005 网板外观检查标准指示书、YHC-ZZ-006 网板使用作业指示书、YHC-ZZ-007 网板张力检查指示书、YHC-ZZ-008 网板清洗标准指示书、YHC-ZZ-009 贴片标准作业指示书、YHC-ZZ-010 手补料工艺指导书、YHC-ZZ-011 炉后检查作业指导书、YHC-ZZ-012 炉前检查作业指导书、YHC-ZZ-013SMT 返工作业指导书、YHC-ZZ-014 回流焊作业指导书、YHC-ZZ-015 AOI 作业指导书、YHC-ZZ-015、操作规程：电源板 FCT 设备操作规程、主板 FCT 设备操作规程、贴片机操作规程、回流炉操作规程、AOI 操作规程、波峰焊操作规程、选择性波峰焊操作规程、分板机操作



规程、印刷机操作规程、SPI 检测系统操作规程、首件检测仪操作规程、选择性涂覆机操作规程、红外固化炉等操作规程、检验规程，查提供有样品确认单及批量生产计划单。

同时吴主管介绍，近年来，公司品质技术部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗，并确保产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

基本符合要求。

#### 外部提供过程、产品和服务的控制：

查《管理手册》中 8.4、《QP-10 采购控制程序》明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《QP-10 采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

供销部按规定要求进行供方、外包方选评及年度持续评价，并据生产需求结合库存编制采购计划、与供方、外包方签订采购合同及采购物资交付接收。

与负责人沟通，由于主要原料基本由客户指定提供，故只对原料进行验收，而不从事采购。一些辅料、包材是由公司供销部进行采购，对采购供方进行定期选评与控制。

现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	上海荣享电子科技有限公司	锡膏	2024-03-01
2	上海胜锡实业有限公司	焊丝/焊条	2024-03-01
3	安徽汇众包装科技有限公司	包材/防静电袋	2024-03-01
4	货拉拉	物流运输外包	2024-03-01

.....

#### 抽查 合格供方评价记录

供方名称：上海荣享电子科技有限公司，产品名称：锡膏，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意合作。 批准：孟玄 2024-03-01

供方名称：上海胜锡实业有限公司，产品名称：焊丝/焊条，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意合作。 批准：孟玄 2024-03-01

供方名称：安徽汇众包装科技有限公司，产品名称：包材/防静电袋，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意合作。 批准：孟玄 2024-03-01

查外包——物流运输外包控制：抽查物流运输外包方：货拉拉，与负责人沟通，货拉拉平台在运输外包方登记平台信息时，已对其物流运输相关人员、车辆资质进行评审，并收集相关资料，基本符合要求。

抽查采购合同，合同名称为购销合同，供方为安徽汇众包装科技有限公司，供货内容为红色抗静电气泡袋 25\*25+3 厘米-10000 只、红色抗静电气泡袋 22\*28 厘米- 6000 只；提供有对应送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查采购合同，合同名称为购销合同，供方上海荣享电子科技有限公司，供货内容为品号-X100AT4/NHIT4- 名称- 汉尔信锡膏/ 规格- sAC0307-4kg/ sAC305-5kg；提供有对应送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查采购合同，合同名称为采购合同，供方为上海胜锡实业有限公司，供货内容为无铅焊条-100 公斤/无铅焊锡丝-5 公斤；提供有对应送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查提供有货拉拉物流运输装车单，明确有提单号、装货地址、运费等。

采购流程基本符合要求。

**生产和服务实现过程控制：**

《管理手册》、《QP-12 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司策划了电路控制板的研发、制造工艺流程：

1) 电路控制板的研发流程：

需求分析——项目立项——系统研发（电路图、PCB 布局布线图、制造过程工艺流程、检验规程、关键控制点等）、硬件研发（元器件选型和采购清单）——产品制造——测试和验证

2) 电路控制板的制造工艺流程：

① SMT 加工：原辅料验收（原料：L、C、R、IC、PCB；辅料：锡膏、锡丝、锡条）——投入——印刷——SPI——贴片——回流焊——AOI——收板——FQC——包装

② DIP 焊接：原辅料验收（PCBA、插件）——投入——AOI——波峰焊/选择焊——AOI——外观检查——功能试验 ICT、FCT（适用时）——包装

③ 三防：投入（SMT、DIP）——喷涂——固化——外观检查——包装

经确认，①关键/特殊过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；②需确认过程：印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程；③外包过程：产品运输过程。

查看有关键过程确认记录，针对印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.3.10，确认结论：公司提供的条件完全可以满足印刷、贴片、回流焊、波峰焊、选择焊工序要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

现场观察：查编制有 YHC-ZZ-001 锡膏来料检验作业指示书、YHC-ZZ-002 锡膏存储标准操作规范、YHC-ZZ-003 锡膏、红胶使用操作规范、YHC-ZZ-004 印刷作业标准指示书、YHC-ZZ-005 网板外观检查标准指示书、YHC-ZZ-006 网板使用作业指示书、YHC-ZZ-007 网板张力检查指示书、YHC-ZZ-008 网板清洗标准指示书、YHC-ZZ-009 贴片标准作业指示书、YHC-ZZ-010 手补料工艺指导书、YHC-ZZ-011 炉后检查作业指导书、YHC-ZZ-012 炉前检查作业指导书、YHC-ZZ-013 SMT 返工作业指导书、YHC-ZZ-014 回流焊作业指导书、YHC-ZZ-015 AOI 作业指导书、YHC-ZZ-015、操作规程：电源板 FCT 设备操作规程、主板 FCT 设备操作规程、贴片机操作规程、回流炉操作规程、AOI 操作规程、波峰焊操作规程、选择性波峰焊操作规程、分板机操作规程、印刷机操作规程、SPI 检测系统操作规程、首件检测仪操作规程、选择性涂覆机操作规程、红外固化炉等操作规程、检验规程。

查现场生产过程控制：

现场观察：

SMT 加工，2024-06-28-AUX-电源板-500 Pcs：投入、印刷、SPI、贴片、回流焊、AOI、收板、FQC、包装过程：

与现场操作工沟通，了解 SMT 加工中投入、印刷、SPI、贴片、回流焊、AOI、收板、FQC、包装过程注意事项，回答基本符合作业指导书及设备操作规程要求。

查提供有 AOI 检测记录表，明确有：线别、班别、产品料号、检测日期、工单号码、产品型号、订单数量、检测人员，检测项目主要有：偏移、漏件、连锡、虚焊、立碑、错料、翘脚、反向、损件、少锡（胶）、溢胶、翻件、多料、飞料、侧立、撞件、其它等，检测结果：无不良情况。

另查 SMT，提供有灯具控制板 2024-5-10-JC-3#-60W-04-400Pcs/JC-3#-36W-02-120Pcs/JC-3#-20W-03-120 Pcs/JC-4#-120W-05-186 Pcs，控制板 2024-06-27- SY-6614(短二)-744 Pcs/BYQZJB-变压器-501 Pcs，2024-06-28-AUX-电源板-500 Pcs；均提供有 AOI 检测记录表，并针对不良情况进行返工处置，返工后检测全部符合要求。

DIP 焊接，2024-06-29，BYQZJB-变压器-501 Pcs：投入、AOI、波峰焊/选择焊、AOI、外观检查、包装过程：与现场操作工沟通，了解 DIP 焊接中投入、AOI、波峰焊/选择焊、AOI、外观检查、包装过程注意事项，回答基本符合作业指导书及设备操作规程要求。

查提供有 AOI 检测记录表，明确有：线别、班别、产品料号、检测日期、工单号码、产品型号、订单数量、检测人员，检测项目主要有：偏移、漏件、连锡、虚焊、立碑、错料、翘脚、反向、损件、少锡（胶）、溢胶、翻件、多料、飞料、侧立、撞件、其它等，检测结果：无不良情况。



另查 DIP，提供有 2024-05-11，3-20W-03-120 Pcs/4-120W-05-186 Pcs/2024-05-13，3-60W-04-1000 Pcs/4-120W-05-1000 Pcs/2024-05-18，JC-1#-27W-07-2100 Pcs/2024-06-20，JC-3#-20W-3 新-560Pcs/JC-3#-60W-4 新-320 Pcs/2024-06-21，JC-3#-36W-2 新-1080 Pcs/2024-06-29，BYQZJB-变压器-501 Pcs；均提供有 AOI 检测记录表，并针对不良情况进行返工处置，返工后检测全部符合要求。

与负责人沟通，受客户订单驱动影响，现场暂无测试排单，提供有 2024 年 5 月测试记录；

抽查 TEST，2024-05-18，JC-1#-27W-07-2100 Pcs/3-20W-03-475Pcs/2024-05-20，

3-36W-02-120Pcs/3-20W-03-120 Pcs/2024-05-28，3-20W-03-70 Pcs/2024-06-12，JC-3#-36W-02 旧-995Pcs/JC-1#-27W-07 旧-1020 Pcs

与负责人沟通，受客户订单驱动影响，现场暂无三防排单，与三防岗位操作工沟通，了解三防过程：投入（SMT、DIP）、喷涂、固化、外观检查、包装要求及注意事项，并针对库存件进行三防过程操作要领及可能缺陷作了说明，操作工回答符合作业指导书和设备操作规程要求。

通过查上述记录和与操作工、负责人沟通交流，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过核对，均符合要求。

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。

#### 变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照文件规定要求实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

**产品的放行：**现场核查人员能力评价表，质检员 汤露 具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

公司规定有《QP-16 检验和试验控制程序》，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

#### ①查进料控制：

提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查供方为安徽汇众包装科技有限公司，供货内容为 2024-5-12-红色抗静电气泡袋 25\*25+3 厘米-10000 只、红色抗静电气泡袋 22\*28 厘米-6000 只；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查供方上海荣享电子科技有限公司，供货内容为 2024-04-22 品号-X100AT4/ NHIT4- 名称- 汉尔信锡膏/规格- sAC0307-4kg/ sAC305-5kg；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查采供方为上海胜锡实业有限公司，供货内容为 2024-05-19 无铅焊条-100 公斤/无铅焊锡丝-5 公斤；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品/出厂检验：（检验依据成品检验规范、国标）

#### 查成品/出厂检验控制：

与负责人沟通，受客户订单驱动影响，审核期间暂无检验安排，提供有检验作业指导书及审核前检验记录：查提供有《易合诚智能出货检验报告》，

2024-03-20 百世达-产品名称 SDVN-4FBC-Y220112，订单号：YHC-BSD-202403-S002/YHC-BSD-202403-D002，规格型号：SDVN-4FBC-Y220112，4 个黑色按键、6 个贴片 LED，生产批次：1000PCS，抽样：AQL-0.1，抽样数-全检，交验数量：1000pcs，检验项目有：

① 墓碑 不允许存在，即元件仅有一端在焊盘上，且本体与 PCB 行成大于 15 度



- ② 破损 元件本体不可有缺边, 缺角和破损现象
  - ③ 浮高 元件端与 PCB 间距大于 0.5mm 不良
  - ④ 翻面 不允许有翻面现象(即元件表面丝印贴于 PCB-面, 无法识别品, 规格)
  - ⑤ 漏件/多件 依据 BOM 或样板, 应贴装的位置未贴装元件为不良;依据 BOM 或样板, 不应贴装的位置或 PCB 上有多余的元件均为不良
  - ⑥ 错料 不允许有错料现象(即元件的型号、参数、形体大小, 料号等与 BOM 或样板不相符)
  - ⑦ 方向错误 有方向的元器件(如二极管、极性电容、IC 等, 其方向或极性与要求不符的为不良)
  - ⑧ 短路 1. 不同位置两焊点或两引脚间连锡、碰脚为不良; 2. 在不影响外观的前提下, 同一线路两焊点可短路
  - ⑨ 空焊 不允许有空焊, 即元件端或引脚与 PCB 焊点未通过焊锡连接
  - ⑩ 假焊 假焊不良(元件焊端面与 PAD 未形成金属合金, 施加外力可能使元件松动、接触不良)
  - ⑪ 冷焊 焊点处锡膏过炉后未熔化
  - ⑫ PCB 板变形 最大变形不得超过对角线长度的 1%(回流焊后 PCB 板不平, 呈一弧线, 影响插件或装配)
  - ⑬ 开路 元件、PCB 板线路不能有开路现象
  - ⑭ 板面不洁净 PCB 板面有异物或污渍等不良
  - ⑮ PCB 划伤 PCB 划伤及线路铜箔裸露均为不良
  - ⑯ 外形尺寸 在标准范围内
  - ⑰ 包装 包装箱无严重破损, 内无杂物; 包装、装箱防护与使用符合规定及客户要求;
  - ⑱ 实数; 共 1 箱; 1000 PCS/箱;
- 检验结果均 OK, 检验员: 汤露, 批准: 吴金根。

2024-03-20 百世达-产品名称 0091800053, SDVN-4FBCY200210, 规格型号: SDVN-4FBCY200210, 焊 4 个白色按键, 订单号: YHC-BSD-202403-S001/YHC-BSD-202403-D001, 生产批次: 500PCS, 抽样: AQL-0.1, 抽样数-全检, 交验数量: 500pcs, 检验项目有:

- ① 墓碑 不允许存在, 即元件仅有一端在焊盘上, 且本体与 PCB 行成大于 15 度
- ② 破损 元件本体不可有缺边, 缺角和破损现象
- ③ 浮高 元件端与 PCB 间距大于 0.5mm 不良
- ④ 翻面 不允许有翻面现象(即元件表面丝印贴于 PCB-面, 无法识别品, 规格)
- ⑤ 漏件/多件 依据 BOM 或样板, 应贴装的位置未贴装元件为不良;依据 BOM 或样板, 不应贴装的位置或 PCB 上有多余的元件均为不良
- ⑥ 错料 不允许有错料现象(即元件的型号、参数、形体大小, 料号等与 BOM 或样板不相符)
- ⑦ 方向错误 有方向的元器件(如二极管、极性电容、IC 等, 其方向或极性与要求不符的为不良)
- ⑧ 短路 1. 不同位置两焊点或两引脚间连锡、碰脚为不良; 2. 在不影响外观的前提下, 同一线路两焊点可短路
- ⑨ 空焊 不允许有空焊, 即元件端或引脚与 PCB 焊点未通过焊锡连接
- ⑩ 假焊 假焊不良(元件焊端面与 PAD 未形成金属合金, 施加外力可能使元件松动、接触不良)
- ⑪ 冷焊 焊点处锡膏过炉后未熔化
- ⑫ PCB 板变形 最大变形不得超过对角线长度的 1%(回流焊后 PCB 板不平, 呈一弧线, 影响插件或装配)
- ⑬ 开路 元件、PCB 板线路不能有开路现象
- ⑭ 板面不洁净 PCB 板面有异物或污渍等不良
- ⑮ PCB 划伤 PCB 划伤及线路铜箔裸露均为不良
- ⑯ 外形尺寸 在标准范围内
- ⑰ 包装 包装箱无严重破损, 内无杂物; 包装、装箱防护与使用符合规定及客户要求;
- ⑱ 实数; 共 1 箱; 500 PCS/箱;

检验结果均 OK, 检验员: 汤露, 批准: 吴金根。

查提供有 2024/5/14, 订单号: P024040988/ P024041176/ P024050305, 物料编码: 1200400394/ 1200400394/ 1200400395/ 1200400397, 产品-数量: 5CCT-3-3F-LBG65-60W-04-200 Pcs/ 5CCT-3-3F-LBG65-60W-04-400



Pcs/ 5CCT-4-3F-LG120-120W-05-712 Pcs/ 5CCT-1-XX-MT27-27W-07-100 Pcs 出货检验报告，抽样量、检验项次均符合规定要求，检验结果均 OK。

经现场验证，成品/出厂检验控制基本符合规定要求。

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。

**合规性评价情况：**查国家企业信用信息公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

#### 绩效的监视和测量情况：

公司负责人介绍说，公司通过数据分析，采购数据、销售数据、不合格品数据等，收集和分析适当的数据，评价公司管理体系的适宜性和有效性，充分识别可以改进的机会，公司通过以下方面确定、收集和分析适当的数据，以证实管理体系的适宜性和有效性。查有以下信息进行数据分析：

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、公司通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施 3、等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 95 分，达到公司质量目标要求；内审、管评发现不符合已整改完成，措施验证有效。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，公司未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

### 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

查编制有《内部审核控制程序》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为 2024 年 5 月 30 日~31 日，覆盖了全部部门，内审提出的 1 项不符合，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，内审报告对质量和安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《管理评审控制程序》，内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为 2024 年 6 月 13 日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，基本符合要求。

与负责人沟通，后续会进一步加强内审和管评业务实战，以提升中高层人员质量意识。

### 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

与负责人沟通，策划有《QP-17 不合格品控制程序》，规定了控制目的、范围，对产品实现过程中发生的不符合的控制(包括：原材料的不合格品控制、半成品不合格品控制、最终产品的不合格品处置、交付后不合格品的控制)均有规定；暂未发现不合格情况。

授权吴金根为一般不合格品处置负责人。查该公司现场设置有不合格品存放的区域。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。

不符合输出的控制符合要求。

#### 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基本形成，尚未能建立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,年度无质量环境安全事故发生,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):

合肥易合诚智能科技有限公司,

公司注册地址:安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西400米16号;

办公地址:安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西400米16号;

经营地址:安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西400米16号;

查提供有车间厂房及设备租赁合同,单一场所。出租方:安徽融兆智能有限公司,出租方代表人:缪松柏

地址:安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与漫泉路交口东北,

提供有1)租赁厂房基本情况:甲方出租给乙方的厂房位于\_融兆智能厂区6#楼2层的SMT、DIP2个车间共计2900平、办公区112平、茶水间40平、钢网清洗室32平、会议室33平、载具室66平,共计3181平方米考虑部分区域存在共用情况,经过双方友好协商,出租面积按照1500平方米计算。2)提供有租赁设备明细,包括生产设备和检测设备。

与负责人沟通租赁合同、注册地址、出租方地址不一致情况,负责人介绍属同一地址,提供有同一地址说明。

现场查看,公司位于融兆智能厂区6#楼2层,租赁有综合办公室1间(综合部、供销部、品质技术部、生产部4个部门集中办公)、会议室1间、茶水间1间、SMT、DIP2个车间、钢网清洗室1间、载具室1间、原料区、成品区、MSD元件放干燥柜。

经现场确认,职工及管理人员共计16人,设置有综合部、供销部、品质技术部、生产部4个部门,规定了各部门的职责和权限。办公室、车间、工作环境干净整洁,企业水电网齐备,为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件,为办公室员工配备电脑,可以网络传递信息。

主要生产设备有:

SMT车间——SMT贴片:高速贴片机、飞达、吸嘴、背包和飞达车等、多功能贴片机、上板机(送板机)、全自动锡膏印刷机、1米接驳台、不良品缓存机接驳台、1.5米接驳台、10温区回流焊、自动收板机(下板机)、全自动网板清洗机。

DIP车间——DIP焊接单元:全自动插件机(含升降机、飞达)、FCT、扫码工作站、自动上板设备、1m接驳线、升降机(波峰焊)、3m插件线、1.5米接驳线(波峰焊前)、波峰焊(包含喷雾部分)、1.5米接驳线(波峰焊后)、3m修补线、升降机(波峰焊)、底部回流线(波峰焊)17.8m、3m衔接线、升降机(选择焊)、3m插件线、提升机(选择焊前)、选择性波峰焊(4缸8头)、提升机(选择焊后)、3m修补线、升降机(选择焊)、底部回流线(选择焊)16.8m、8m皮带线等。三防:升降机(涂覆)、1m接驳线、2m检查线、升降机(涂覆)、底部回流线(涂覆)7.8m、铣刀分板机、涂覆机、固化炉、静电维修工作台、干冰清洗机等。

检测设备有:

自有:万用表、测温仪、数显推拉力计、数显游标卡尺、电子天平等。

租赁:LCR电桥、炉温测试仪、涂层测厚仪等。

特种设备有:曳引驱动载货电梯2台。

环保安全设备:新风系统、环保净化设备、消防栓灭火器、垃圾桶等。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

### 2) 人员及能力、意识:

人员及能力、意识:企业规定了工作人员岗位任职要求,另有人员能力评价表,在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求,对各岗位人员进行了能力评定,评定结果基本符合岗位任职要求。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力



和意识，抽查内审员能力：查内审员吴金根、李虎经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。与负责人沟通，后续会进行专项内审员培训，加强内审与管评实战，以提升内审员能力。基本符合要求。

### 3) 信息沟通：

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序，使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

### 4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。

经现场确认，

质量手册（包含目标和方针）：文件编号：QM/YHC-2024，于2024年3月1日发布实施A/0版，于2024年6月22日针对文件审核提出问题进行修订为A/1版，针对2024年6月27日现场审核时，发现审核范围与实际业务不一致，申请了审核范围变更导致的相关文件内容进行修订，在二阶段审核时进行验证；经现场验证，已于2024年6月28日对质量手册进行了修订，现运行A/2版，修订基本符合要求。

程序文件：文件编号：QP/YHC-2024，于2024年3月1日发布实施A/0版，现运行版本：A/0，包括21个文件等；该公司的体系文件基本符合据GB/T19001-2016标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：电路控制板的研发、制造

## 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，（合肥易合诚智能科技有限公司）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

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：温红玲



## 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、联系方式的变更、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。