

项目编号：10804-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：鞍山市恒纳电子有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年8月20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
■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：潘琳

组员：



受审核方名称：

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	19.01.01,19.05.01,19.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	徐玲玲	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 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：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国合同法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国消费者权益保护法

中华人民共和国公司法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动合同法等

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：

GB/31136-2014 工艺电阻炉温度控制柜



JB/T 3283-2010 晶闸管交流电力控制器
JB/T11050-2010 交流固态继电器等。

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08月20日 上午至2024年08月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9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）：

与审核部项目负责人（夏僧道）进行了沟通，并现场与受审核方确认了审核范围：

电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）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：铁西区兴盛南路5号

办公地址：铁西区兴盛南路5号

经营地址：铁西区兴盛南路5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 2024-08-19 8:30:00 上午至 2024-08-19 12:30:00 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：

产品生产过程控制；产品放行控制；内审、管理评审实施有效性；人员能力、意识；监视和测量设备的管理

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：办公室 7.2

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9月20日前提提交审核组长。

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8月20日前。

2) 下次审核时应重点关注：



本次审核不符合项纠正措施验证；产品生产过程控制；产品放行控制；内审、管理评审实施有效性；监视和测量设备的管理

3) 本次审核发现的正面信息：

审核中与受审核方管理者代表钟洪波沟通，钟主任谈到作为电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）的生产厂家应该尤其注重产品质量，对用户负责，造出质量过硬、用户信赖的放心产品。受审核方日常生产管理、生产流程严格按管理体系要求进行，原材料采购、生产过程控制、成品检验等过程管理比较规范。

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服务过程运用管理体系的工具和方法，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：

对质量管理体系的认识，管理层上对管理体系的运行高度重视，目前公司人员较少，应加强学习、培训，对于体系的运用应全员参与，否则会有因员工个人质量意识不强，造成产品出现不符合的风险。

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：2003年6月26日，体系实施时间,2023年9月1日

2) 法律地位证明文件有：

■按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91210303749784230T，法定代表人：安淙，查看原件有效。

受审核方鞍山市恒纳电子有限公司成立于2003年6月26日，注册资本50万元人民币。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：7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：

产品的生产流程；

电力半导体器件：来料芯片测试—焊接（装配）—烘干—灌封—检验—入库

电子整机、温度控制柜：来料—装配—调试—检验—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

●管理体系过程及范围的策划

编制了《管理手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了管理体系范围和物理边界：

**管理体系范围：**

电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）的生产。

注册地址：铁西区兴盛南路5号；

生产经营地址：铁西区兴盛南路5号。

不适用条款：无

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2023 年 9 月 1 日进行了质量管理体系手册的发布，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。
- 2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、公司编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。
- 5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。
- 6、经识别外包过程：产品运输、机柜壳体加工。

●质量方针、目标的策划

管理手册明确了公司的质量方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求

总经理证实，与企业的宗旨一直，随管理手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1. 产品一次交付合格率 100%；
2. 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查，2023 年 4 季度，2024 年

1、2 季度目标已完成，详见各部门 6.2 审核记录。

●运行的策划

与安总沟通：

管理层对运行进行了策划。

1、确定产品和服务的要求：顾客和合同要求、设计开发控制程序、生产和服务过程控制程序等；

2、策划了产品和服务的流程：

策策划了产品的生产流程；

电力半导体器件：来料芯片测试—焊接（装配）—烘干—灌封—检验—入库

电子整机、温度控制柜：来料—装配—调试—检验—入库

经识别，需确认过程为焊接过程。

3、确定过程和服务的管理准则：设备维护、保养、检修管理制度，安全管理制度、消防管理制度等；

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：

公司主要生产设备：母排加工机、台式钻床、超声波清洗机、电烙铁等

公司主要办公设施：电脑、打印机等；



监视和测量资源：万用表、直流电压表、游标卡尺等

配备所需人员：配备了专业的生产技术人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：原材料验收、过程检验、成品检验等作业指导文件；

6、经识别，外包过程为：产品运输、机柜壳体加工；

● 监视和测量的策划

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

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）

● 产品和服务的要求

查见《管理手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

与钟洪波主管沟通，公司主营电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）的生产，现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

钟洪波主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与办公室负责人钟洪波进行沟通，公司目前主营电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）的生产。

钟主任介绍，该公司主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的投标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 5 月 8 日

顾客:哈尔滨松江工业电炉制造有限责任公司 产品: 温度控制柜

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 5 月 17 日



顾客：哈尔滨松江工业电炉制造有限责任公司 产品：调功器

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 6 月 21 日

顾客：沧州信安保销毁设备有限公司 产品：螺接可控硅（MFC200-16）

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 7 月 21 日

顾客：唐山市誉峰源电气设备有限公司 产品：可控硅模块

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）的生产销售合同，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《采购管理制度》等文件，程序规定了办公室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。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

芯片、散热器、恒温器、电线、铜排等配件；

外包过程：产品运输、机柜壳体加工；

现场提供有《合格供方名录》，编制：钟洪波，审批：安娜。

供方名称	提供产品名称及类别
河北华整实业有限公司	结构件
锦州市锦利电器有限公司	芯片
北京欧克斯自动化科技发展有限公司	恒温器
天津凯飞腾电子产品有限公司	散热器
鞍山广源电力设备有限公司	GGD 独立柜
圆通快递	物流运输
德邦物流	物流运输

。。。。。

2023 年 9 月 1 日对供方、外包方进行了年度评价。

抽查对河北华整实业有限公司、锦州市锦利电器有限公司、北京欧克斯自动化科技发展有限公司、鞍山广源电力设备有限公司等供方进行评价的记录，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；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：钟洪波。

查对物流外包方：圆通快递、德邦物流进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：钟洪波

制定并实施了《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产部进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签



字确认。

对供方及外包方均进行了合格评价。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购订单和相关发票：

抽 2024 年 7 月 11 日采购合同：

供方：鞍山广源电力设备有限公司

采购产品：GGD 独立柜 1 台，采购单有产品型号，喷涂颜色等要求；

抽 2024 年 5 月 15 日采购合同；

供方：河北华整实业有限公司

采购产品：结构件 50 套，采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2024 年 5 月 8 日订单

供方：锦州市锦利电器有限公司

采购产品：芯片（KP ϕ 40/2500V）100 片，采购单有产品型号，质量标准等要求；

抽 2024 年 6 月 7 日订单

供方：天津凯飞腾电子产品有限公司

采购产品：散热器 20 个，采购单有产品型号，材质等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。以上原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：机柜壳体加工、产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查石丽艳等人，均有 5 年以上的工作经验，对电力半导体及电力控制柜行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客确认，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

同时石经理介绍，公司生产部团队，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。公司体系运行以来，公司暂无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》《焊接作业指导书》《灌封作业指导书》《配线作业指导书》《测试作业指导书》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、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，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。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/31136-2014 工艺电阻炉温度控制柜

JB/T 3283-2010 晶闸管交流电力控制器

JB/T11050-2010 交流固态继电器等标准相关内容进行生产。

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：母排加工机、台式钻床、超声波清洗机、烘箱、电烙铁等。满足生产需求

提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：万用表、直流电压表、游标卡尺等，满足检验需求；

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——电力半导体器件的生产控制：

石经理现场介绍，电力半导体器件的工艺流程是：来料芯片测试—焊接（装配）—烘干—灌封—检验—入库

提供有产品工艺规程、焊接作业指导书、灌封作业指导书等，

查看产品工艺规程：

产品名称：可控硅，规格型号：MFC200-16,编制人：石丽艳，审批：钟洪波

时间：2023.9.5

焊接作业指导书：

产品名称：固态组件，规格型号：SA300A/1600V,编制人：石丽艳，审批：钟洪波

时间：2023.9.5

包含芯片引线焊接、烘干、灌封、装配等工艺要求。

——电力调整器、温度控制柜的生产控制：

石经理现场介绍，电力调整器、温度控制柜的工艺流程是：来料—装配—调试—检验—入库

提供有产品工艺规程、配线作业指导书、装配作业指导书等，

查看产品工艺规程：

产品名称：电力调整器，规格型号：KTF-300/380Z,编制人：石丽艳，审批：钟洪波

时间：2023.9.5

产品名称：温度控制柜，规格型号：480,编制人：石丽艳，审批：钟洪波

时间：2023.9.5

包含配线、装配调试等工艺要求以及检验作业指导。

现场查看，石丽艳正在焊接芯片引线，使用的工具为电烙铁。

与其交流，对工序较清楚，严格按图纸要求进行加工、本工序加工完待过程质检人员检验合格转入下一道工序等。

现场记录有：《生产任务加工单》《生产过程检验记录》等

巡视车间生产现场：

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。

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。



3、车间设备张贴有各工序安全操作规程，包括装母排加工安全操作规程、台钻安全操作规程、烘箱全操作规程等，符合要求。

3、石经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，该产品生产环节特殊过程：焊接过程。

——查焊接过程确认：对设备、人员、原材料及工艺图纸进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2023.9.1 确认人：石丽艳

人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

——查电力半导体器件生产过程检验记录1

产品名称	可控硅	型号规格	MTC-200A-1600V	
生产批次	202404	生产数量	35	
工序	检验项目	检验要求	检验结果	日期
焊接	1、焊点检测 2、引线长度	外观无空隙、无虚焊 引线长度 80mm 剥线长度 2mm	合格	2024.4.21
烘干	外观	结构件表面无水痕、无杂质	合格	2024.4.21
灌封	外观	表面无气泡	合格	2024.4.21
测试	耐压	≥1600V	合格	2024.4.21
检验员		徐玲玲		

——查电力半导体器件生产过程检验记录2

产品名称	可控硅	型号规格	MDS-100A-1600V	
生产批次	202405	生产数量	30	
工序	检验项目	检验要求	检验结果	日期
焊接	1、焊点检测 2、引线长度	外观无空隙、无虚焊 引线长度 80mm 剥线长度 2mm	合格	2024.5.7
烘干	外观	结构件表面无水痕、无杂质	合格	2024.5.7
灌封	外观	表面无气泡	合格	2024.5.7
测试	耐压	≥1600V	合格	2024.5.7
检验员		徐玲玲		

——查电力调整器生产过程检验记录

产品名称	电力调整器	型号规格	KTF3-300/380Z	
生产批次	202405	生产数量	35	
工序	检验项目	检验要求	检验结果	日期
装配	紧固件	安装是否牢固	合格	2024.5.18
调试	导通性	检测负载（灯泡）是否发光	合格	2024.5.18
检验员		徐玲玲		



——查温度控制柜生产过程检验记录

产品名称	电力调整器	型号规格	YH-ZH-360	
生产批次	202406	生产数量	15	
工序	检验项目	检验要求	检验结果	日期
装配	紧固件	安装是否牢固 布线是否美观	合格	2024. 6. 24
调试	导通性	检测负载（灯泡）是否发光	合格	2024. 6. 24
检验员	徐玲玲			

另查电力调整器、温度控制柜其他型号的产品检验记录表，均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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修。

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。

●产品的放行

●编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB/31136-2014 工艺电阻炉温度控制柜

JB/T 3283-2010 晶闸管交流电力控制器

JB/T11050-2010 交流固态继电器等。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽采购检验记录：

2024年7月11日 采购产品：GGD独立柜1台；

检验项目：外观、尺寸 检验结论：合格 检验员：徐玲玲

2024年5月18日 采购产品：结构件50套

检验项目：外观、尺寸、数量 检验结论：合格 检验员：徐玲玲

2024年5月11日 采购产品：芯片（KPΦ40/2500V）100片；

检验项目：外观、尺寸、数量、性能 检验结论：合格 检验员：徐玲玲

抽2024年6月7日 采购产品：散热器20个

检验项目：外观、尺寸、数量、性能 检验结论：合格 检验员：徐玲玲

另抽查多份原材料入库检验记录，原材料均在合格供方处采购，检验记录有检验员签字且保存完好，符合要求。

过程检验：过程控制见8.5.1工序控制记录，主要是对加工过程中配线符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂测试：

按照GB/31136-2014工艺电阻炉温度控制柜、JB/T 3283-2010晶闸管交流电力控制器、JB/T11050-2010交流固态继电器等标准进行成品检验，填写检验记录。

抽查电力半导体（可控硅）成品检验记录：

2023.10.30 产品型号：MT400A/2500V 数量：18



测试项目有：耐压值、触发电压、触发电流、维持电流、电流上升率、电压上升率、绝缘电压等，
检验结果：合格 检验员：徐玲玲

2024.2.15 产品型号：MFC500A/1600V 数量：16

测试项目有：耐压值、触发电压、触发电流、维持电流、电流上升率、电压上升率、绝缘电压等，
检验结果：合格 检验员：徐玲玲

抽查电力调整器成品检验记录：

2024.3.12 产品型号：KTF3-300/380Z 数量：15

测试项目：产品外观、导通电流可调性等， 检验结果：合格 检验员：徐玲玲

2024.6.6 产品型号：KTF3-200/380Z 数量：20

测试项目：产品外观、导通电流可调性等， 检验结果：合格 检验员：徐玲玲

抽查温度控制柜成品检验记录：

2024.4.17 产品型号：YH-2H-360 数量：5

测试项目：产品外观、标识、布线、紧固件牢固性、PID 可控性等， 检验结果：合格 检验员：
徐玲玲

2024.7.20 产品型号：YH-2H-240 数量：3

测试项目：产品外观、标识、布线、紧固件牢固性、PID 可控性等， 检验结果：合格 检验员：
徐玲玲

另查其他日期其他型号的电力调整器、温度控制柜，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，检验使用设备主要有万用表、直流电压表、游标卡尺等。设备定期校准，操作符合要求。

产品放行符合要求。

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《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2023 年度内审计划》，编制：钟洪波 批准：安娜。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：石丽艳、钟洪波。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2023 年 12 月 18 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。
4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在办公室 8.4.1 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。
5. 本次内审编制有《内审报告》，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。
内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代钟洪波沟通，清楚内审基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核



深入。

策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：钟洪波 日期：2023.12.20 批准：安娜 日期：2023.12.20

2.实际执行：于2023年12月25日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代石经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：质量管理体系建立并运行四个月以来，公司的质量管理体系得到了有效的建立和运行，通过本次管理评审，确认了质量方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施：

（1）公司管理方针和目标保持不变，各部门加强新版标准文件学习，持续改进体系的符合性、有效性；

（2）强化服务意识和规范，加强对过程检查，对不合格输出采取有效的纠正和纠正措施。

针对以上改进决议已实施培训。建议下次审核关注体系运行情况的监督检查落实情况及管理评审的深入。

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

编制《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业车间贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生产部负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。石经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、退货服务。

执行《不合格和纠正措施控制程序》。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。

良好绩效：后疫情时期随着经济环境的恢复，订单合同增长较多，人员素质较高。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。



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）：

受审核方鞍山市恒纳电子有限公司成立于 2003 年 6 月 26 日，注册资本 50 万元人民币，

注册地址：铁西区兴盛南路 5 号；

生产经营地址：铁西区兴盛南路 5 号。

现场审核，企业租赁铁西区兴盛南路 35 号三层楼房的三层，面积约 250 平方米，出租方：门吉利，承租方：鞍山市恒纳电子有限公司，提供有租赁协议。设有办公室、装配间、焊接灌封间、库房等。

提供有设备清单，主要生产设备：母排加工机、台式钻床、超声波清洗机、电烙铁等，设备满足生产需要。

提供工量具台账，主要检测设备：万用表、直流电压表、游标卡尺等；满足检验需要。

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：无。

消防设施：配有干粉灭火器，有效期内。

质量手册明确了对监视测量资源的管理要求。

提供工量具台账，主要检测设备：直流电压表、万用表、游标卡尺等；定期进行校准，提供了校准证书（详见扫描件）。

查校准证书：

万用表，规格：500-B 校准日期：2024.8.2 校准机构：鞍山市计量监督鉴定所

游标卡尺，规格：150mm 校准日期：2024.8.2 校准机构：鞍山市计量监督鉴定所

直流电压表，规格：C31-V 校准日期：2024.8.2 校准机构：鞍山市计量监督鉴定所

满足检验需要。技术人员和工序使用人员使用前开机检查设备状态。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

2) 人员及能力、意识：

钟主任介绍，目前公司在职人员 7 人。包括：生产技术人员、检验人员、办公人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

钟主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

钟主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

钟主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员任命书》，对质检员进行了考核和任命。提供了内审员任命。

提供《岗位人员能力评价记录》，对办公室、办公室、生产部、生产部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2023.9.10，考评人：钟洪波。考核结论：经评价，



符合岗位要求。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，钟主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2024年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、工作规范、操作规程等的内容，截至目前均按培训计划实施。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：内审员基本知识培训，培训时间：2023.12.10，参加人员：内审组人员；培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：ISO9001标准贯标培训，培训时间：2024.1.5，参加培训人员：全体人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：钟洪波。

——抽培训内容：工艺技术操作，培训时间：2024.3.15，参加人员：生产相关人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。验证人：石丽艳。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与钟主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员钟洪波、石丽艳沟通发现，内审员清楚内审基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，开具不符合。

钟主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。

3) 信息沟通：

钟主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制



度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》管理手册 HNDZ-QEOM-2024 A/1 版，2024 年 8 月 19 日发布实施（含质量方针及目标）

程序文件 HNDZ-PD-2023 A/0 版，含 28 个程序，包括标准要求的程序，2023 年 9 月 1 日发布实施

3.支持性文件汇编，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件。

4. 体系运行所需要的记录，提供有记录清单。

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》，收集了 GB/31136-2014 工艺电阻炉温度控制柜、JB/T 3283-2010 晶闸管交流电力控制器、JB/T11050-2010 交流固态继电器等等产品参考标准。

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽监视和测量资源台账、年度培训计划、销售合同台账，保存期限均为 3 年；

查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问钟主任，收到了管理手册，程序文件和管理制度汇编。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与钟主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

电力半导体器件、电子整机（电力调整器，温度控制柜）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, 鞍山市恒纳电子有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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:潘琳



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。