

项目编号：10850-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：重庆诗朗物联网技术有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024年10月28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：明利红

组员：



受审核方名称：**重庆诗朗物联网技术有限公司**

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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	18.02.06,33.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	吴小琴、胡晓泉、江陈	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：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国民法典、工伤保险条例、突发环境事件应急管理办法、突发公共卫生事件应急条例、工伤保险条例、中华人民共和国消防法、作业场所使用化学品规定、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、生产安全事故应急条例等等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：GB/T21296《动态公路车辆自动衡器》、JJG 907-2006《动态公路车辆自动衡器检定规程》；交通运输行业标准《收费公路车辆通行费车型分类JT/T489-2019》；GB 1589-2016《汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值》；GBT 8566-2007 信息技术 软件生存周期过程；GBT 8567-2006 计算机软件文档编制规范；GBT 11457-2006 信息技术 软件工程术语；《GB/T 15532-2008 计算机软件测试规范》；《GB/T 18726-2011 现代设计工程集成技术的软件接口规范》；《GB/T 20917-2007 软件工程 软件测量过程》、JJG 1118-2015电子汽车衡、《动态公路车辆自动衡器 第8部分:模组整车式》（T/CWIAS0006.2-2024）、《动态公路车辆自动衡器 第7部分:窄条式》（T/CWIAS0006.1-2024）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；
- 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09月27日 上午至2024年09月28日 上午实施审核。

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）：

Q:动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发；
与审核计划一致。

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： 重庆市北部新区杨柳路 2 号综合研发楼（A 栋 5 楼）

办公地址： 重庆市北部新区杨柳路 2 号综合研发楼（A 栋 5 楼）

经营地址： 重庆市北部新区杨柳路 2 号综合研发楼（A 栋 5 楼）；重庆市南岸区长电一支路 12 号（生产地址）

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 2024-09-26 8:30 上午至 2024-09-26 12:30 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：Q:8.3产品设计开发；8.6产品和服务的放行。

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:行政部 Q7.2；技术服务部 Q8.6。

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：2025 年 10 月 28 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 9 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q:8.3 产品设计开发；8.6 产品和服务的放行。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司管理体系体系运行至今未发生重要质量安全事故，以及顾客投诉罚款等现象。

2、咨询公司给咱们做的，管理体系文件、记录相对完整，符合事实。老师做的体系专业方面的资料齐全。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

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 6 月 15 日 体系实施时间：2024 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：公司营业执照符合要求，按期年审，有效。中华人民共和国计量器具型式批准书，证书编号：型批渝（2020）058号。2021年8月2日发放，证书有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：管理体系覆盖人数：14 人；查见 2024 年 9 月购买社保清单人数为 7 人，部分人员没有购买社保。负责人称：因为公司聘用了退休技术人员以及兼职人员。公司有人员流动的情况。会根据销售订单情况进行招聘人员。

倒班情况：暂无倒班。老总称：公司生产现场上班时间会根据季节温度进行调整。目前公司办公室正常上班时间为：9:00-12:00；13:00-18:00 结束；目前生产现场上下班时间为：7:30--11:30；14:30--18:30；公司对生产现场员工上下班时间会根据所在场所天气高温情况做调整。2024 年 9 月 27-28 日 9:00-13:00 进行二阶段审核，为配合此次审核需求，公司员工中午延长到 13:00 结束。

4) 范围内产品/服务及流程：

动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发流程：

动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造工艺流程为：材料采购---软件设计开发----元器件组装（焊接→上电测试→软件烧录→组件接插）----集成测试和校验----包装和运输----交付

计算机应用软件开发流程：

需求分析→概要设计→详细设计→研发→测试→交付

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



质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围：Q：动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：精益求精、科学管理、高效生产、完美品质、专业服务、持续改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标均已达成：成品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；顾客满意率 $\geq 90\%$ 。质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2024年3--8月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司认证范围为Q：动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发；公司实施管理体系的具体范围：重庆市北部新区杨柳路2号综合研发楼（A栋5楼）（办公经营地址）；重庆市南岸区长电一支路12号（生产地址）；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、行政部、技术服务部、销售部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足销售服务的需求。

6. 实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2024年6月20日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2024年7月15日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系



持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能够实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

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

公司 Q：动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品开发服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2024 年 3-8 月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

- 2、抽 2024.7 公司与蓬溪县交通运输局签订的蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发设计合同；
- 开发（改进）项目为：蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发设计；
- 查见：蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发产品《设计开发项目建议书》；2024.7.22
- 查见：蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发产品《设计开发方案》；项目起止日期：2024.7.22-2024.8.22；

1、依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容：客户产品的检测工艺和判断标准；项目包含：站级数据处理软件用户管理

1.1 由站级数据处理软件管理员进行管理修改。

1.2 前台无需注册，直接登入。

1.3 管理员针对所有工作账号信息有删除，修改功能。

2、站级数据处理软件设备管理

2.1 管理员管理修改接入设备相关信息。

2.2 前台页面直接查看各接入设备的相关采集数据。

2.3 前台页面分类筛选各接入设备的相关采集数据。

3、站级数据处理软件流程管理

3.1 管理员配置修改超限超载检测流程。

3.2 站级数据处理软件自动完成超限超载检测流程。



3.3 工作账号选择检测数据记录完成打印工作。

编制：江陈 日期：2024.7.25 批准：张勇 日期：2024.7.25

- 查见：蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发产品《设计开发计划书》；产品型号规格：A-ISSO-6000V1.0.0
- 设计开发计划书，明确：设计开发人员职责、资源配置需求（人员、使用设备、信息交流、技术手段等）阶段节点以及设计输入、评审、设计验证、设计确认活动的安排。起止日期 2024.7.25-2024.8.25；

职 责 设计开发人员

负责 江陈

开发 李桂延

设计开发阶段的划分及主要内容 设计开发人员 负责

项目策划 江陈 江陈

需求分析 江陈 江陈

系统设计 李桂延 江陈

软件实现 李桂延、江陈 江陈

测试 李桂延 江陈

编制：江陈 日期：2024.7.25 批准：张勇 日期：2024.7.25

《设计开发输入清单》

①设计开发输入及评审记录

设计开发输入内容：1、设计开发方案；2、设计开发计划书；3、设计开发任务书；4、依据标准：《GB/T 15532-2008 计算机软件测试规范》、《GB/T 18726-2011 现代设计工程集成技术的软件接口规范》、《GB/T 20917-2007 软件工程 软件测量过程》；5、功能要求：任隆超限检测站的超载超限检测系统升级改造，按《四川省公路治超站点联网升级改造建设指南》技术和功能要求，接入车头/车侧/车尾抓拍摄像机、检测车道出入口视频监控摄像机、外廓尺寸检测系统、轴型识别系统、底盘成像设备，以及结合称重检测系统检测数据和卸货场复检数据标识流程，上传至四川省联网治超管理信息系统,完善了任隆超限检测站的超载超限检测系统，完成了检测数据平台共享。6、设计开发人员：江陈，李桂延。

《设计开发评审报告》评审内容：对问题处给予确认，并改进完善，可以转入试产；设计输入清晰、充分、适宜；设计输入材料之间不矛盾。评审结论：完全符合要求，评审人员签字。

编制：江陈 日期：2024.7.25 批准：张勇 日期：2024.7.25

②《设计开发验证报告》设计和开发验证表

设验证内容：工作人员配置、人员能力、方案是否满足要求。

验证结论：针对各输入项的检测，均满足要求；达到设计、顾客要求，功能满足需要。完成预定开发任务。



编制：江陈 日期：2024.8.15 批准：张勇 日期：2024.8.15

③《客户试用确认报告》客户试用确认报告

产品名称 蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发 型号规格
A-ISSO-6000V1.0.0

确认方式：邀请客户参加；确认日期：2024.8.24

确认内容：界面设计美观简洁，易于操作、试用期间未发生故障现象；各项功能基本能够满足使用需求。对于贵公司的产品，在使用中产品质量可靠易操作，符合相关国家规范以及技术文件要求，试用基本满意。

确认结论及建议：软件设计可靠，值得信赖，非常满意！

客户签名：蓬溪县交通运输局 日期：2024.9.5

确认改进结果跟踪验证：无

③见设计和开发输出及评审--《设计开发输出清单》

项目名称 蓬溪县任隆超限检测站升级改造项目_超限检测站数据处理软件开发
型号规格 A-ISSO-6000V1.0.0

- 1、程序,源代码
- 2、需求规格说明书、概要设计说明书、详细设计说明书、测试报告
- 3、可以部署的应用程序
- 4、验收报告

评审的内容：1、设计输出清晰、充分、适宜； 2、满足设计输入的要求。

评审结论：评审通过。

结论：输出满足输入要求

参加评审人：所有参与设计的人员。

④此项目设计开发，设计更改情况如下：

存在问题及改进建议：1、用户操作繁琐，建设优化调整；2、首次打开，系统加载缓慢，优化响应时间；。
对纠正、改进措施的跟踪验证结果：对现有问题已经改正，并进入试产。2024.7.25
该问题已被改进。符合要求。

公司设计开发基本受控，符合要求。

- 另抽：2024年8月12日设计开发项目：（客户：大英县交通运输局）；超限检测站数据处理系统；型号规格：A-ISSO-6000V1.0.0；设计开发同上类似，符合要求。
- 现场查见：正在设计开发的项目是：2024年9月15日设计开发项目：（客户：重庆克罗斯特传感技术有限公司）；超限检测站数据处理软件；型号规格：A-ISSO-6000V1.0.0；等内容；正在设计开发过程中，符合要求。
产品设计与开发基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、



价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如开发生产服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系审核点：在管理体系中，关键审核点包括：

1) 公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

2) 质量培训和教育：公司按照 2024 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：审核现场与内审员沟通，公司内审属于公司聘请外部咨询老师指导公司开展的内审工作，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，公司内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。对此出具了 1 个轻微不符合项，需要公司持续改进。

3) 产品生产服务过程控制：

公司制定了《生产和服务控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数、图纸，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：各组装作业指导书等均放置于工位附近，以及配置电脑，便于查阅所需的图纸等生产组装所需的图纸，作业指导书等资料，便于查阅对照。

3.现场查看：现场有设备、组装工具：扳手、螺丝刀、五金工具等等，生产相关设备/工具工作基本正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4.现场配置了相应的检测设备，主要为万用表、数显卡尺、游标卡尺等。

5.出示了《生产单》明确的产品名称、数量、图号等内容；负责人称：公司产品公司动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发生产单也是根据不同的负责人，按照自己制定的生产单进行。能出示设备的加工图纸；

查 2024 年 8 月 25 日生产单：

生产单号：PI20240825401 生产日期：2024.8.25

生产单主题 自动主题-称重控制器（轴组式）--含称重控制器生产 下单日期 2024.8.25

生产人员 汪春华 制单人 汪春华



生产产品明细

序号	产品名称	型号	规格	单位	数量	备用量	加工费	生产成本单价	生产总成本	备注
1	称重控制器(轴组式)		ZH3102S 称重控制器(轴组式)	[套]	5	0	0	0	2794.43	
					13972.15					
1.1.	排线		排线-13 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)	[根]	5	0	0	0	0	
1.2.	排线		排线-6 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)	[根]	5	0	0	0	0	
1.3.	排线		排线-12 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)	[根]	5	0	0	0	0	
1.4.	排线		排线-8 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)	[根]	5	0	0	0	0	
1.5.	薄膜按键		薄膜按键-DT3102 控制柜 27 键薄膜按键 V1.0,排线长度 25CM	[pcs]	5	0	0	0	0	
					46	230				
1.6.	壳体		壳体-DT3102G 称重控制器主机内胆壳体 V2.0.1	[个]	5	0	0	60	300	
1.7.	十字槽盘头三组合螺钉		十字槽盘头三组合螺钉-GB/T9074.4-88/M3*8/性能等级: 4.8 级/表面处理: 镀白锌/螺纹长度: 全螺纹	[颗]	140	0	0	0	0	
1.8.	弹簧垫圈	M3	GB/T93-1987	[个]	20	0	0	0	0	
1.9.	法兰螺母	304 材质	M6 正牙	[个]	15	0	0	0	0	
1.10.	多芯软线		BVR2.5mm ² , 黄绿色.	[米]	15	0	0	1.75	26.25	
1.11.	多芯软线		BVR1mm ² , 蓝色	[米]	22.5	0	0	0.7	15.75	
1.12.	多芯软线		BVR1mm ² , 红色	[米]	22.5	0	0	0.7	15.75	
1.13.	冷压端子		UT 型, SNB1.25-4	[个]	15	0	0	0	0	
1.14.	冷压端子		OT 型, RNB1.25-4	[个]	10	0	0	0	0	
1.15.	冷压端子		OT 型, RNB2-6	[个]	15	0	0	0	0	
1.16.	十字槽盘头三组合螺钉	M4*8	GB/T9074.4-88, M4*8, 性能等级:4.8 级, 表面处理:镀白锌, 螺纹长度:全螺纹	[PCS]	135	0	0	0	0	
1.17.	冷压端子	TE2508	双线管形预绝缘端头-TE2508, 电缆: 2*2.5mm ² , 管长 8mm	[个]	40	0	0	0	0	
1.18.	十字槽盘头螺钉	M3*8	M3*8 GB/T818-2000 十字槽盘头螺钉	[pcs]	20	0	0	0	0	
1.19.	冷压端子		双线管形预绝缘端头-TE1008,电缆 2*1.0mm ² ,管长 8mm	[件]	30	0	0	0	0	
1.20.	十字槽盘头三组合螺钉		GB/T9074.4-88, M3*14, 性能等级:4.8 级, 表面处理:镀白锌, 螺纹长度:全螺纹	[件]	30	0	0	0	0	
1.21.	PCBA 主板		PCBA-MB-S4-ZH3102S-V1.20	[套]	5	0	0	850	4250	
1.22.	接口板		PCBA-CON-ZH3102-V1.30	[套]	5	0	0	71	355	
1.23.	接口板		PCBA-CON3-ZH3102S-V1.11	[套]	5	0	0	172	860	
1.24.	防雷器	LY1-D20 220V	电源模块防雷器 雷悦 LY1-D20 220V	[个]	5	0	0	0	40	
					200					
1.25.	防雷器	LYJ-D20 2P 24V	浪涌保护器 雷悦 LYJ-D20 2P 24V	[件]	5	0	0	65	325	
1.26.	线槽		线槽 50 高*30 宽 mm	[米]	12.5	0	0	0	0	
1.27.	开关电源		开关电源-单路 24V 输出(直插栅栏端子),350W,衡孚 HF350W-SE-24/明纬 LRS-350-24	[个]	5	0	0	130	650	
1.28.	C45 钢制导轨		C45 钢制导轨, 35/7.5, 国际 1.0 (实厚 0.9)	[米]	1.65	0	0	0	0	
1.29.	模数化插座	AC30	AC30 模数化插座多功能三插 10-16A 导轨式插座【正泰】	[个]	5	0	0	7.92	39.6	
1.30.	小型断路器	NXB-63H	小型断路器, NXB-63HC252P, 额定电压 230~50/60Hz, 耐压: 4kV【正泰】	[个]	5	0	0	14	70	



1.31.	小型断路器	NXB-63H	小型断路器, NXB-63HC101P, 额定电压 230~50/60Hz, 耐压: 4kV						
【正泰】	[个]	5	0	0	6.7	33.5			
1.32.	冷压端子		单线管形预绝缘端头-E1508,电缆 1.5mm ² ,管长 8mm	[pcs]	70	0	0	0	0
1.33.	固定件	E/UK	通用型接线端子终端固定件	[个]	10	0	0	0	0
1.34.	接线端子	USLKG 6N	接线端子-USLKG 6N, 接地端子, 黄绿色, (厚度:8.2, 宽度:42.5, 高度:47)	[个]	5	0	0	4.26	21.3
1.35.	接线端子	UK2.5B	接线端子 - UK 2.5B,直通式端子,灰色,(厚度:6.2,宽度:42.5,高度:42)	[个]	40	0	0	0.75	30
1.36.	称重控制器外柜	ZH3102S	称重控制器主机外柜,不锈钢 304 新柜体单门 (V3.1)	[套]	5	0	0	11505	750
1.37.	增高柱	M3*10+6,	单头六角,铜质, 柱身 20mm,螺纹 6mm	[颗]	20	0	0	0	0
1.38.	增高柱	增高柱-M3*20+6,	单头六角,铜质,柱身 20mm,螺纹 6mm	[pcs]	30	0	0	0	0
1.39.	插座	插座-PCB 板直插公座,	带白色外壳,2.50mm,13P×1	[pcs]	5	0	0	0	0
1.40.	插座	插座-PCB 板直插公座,	带白色外壳,2.50mm,8P×1	[pcs]	5	0	0	0	0
1.41.	STNLCD 屏	STNLCD 屏	-SYB240128A3V21-5C, 深圳三元晶科技,240×128,白底黑字,VDD=5.0V	[个]	5	0	0	160	800

现场查见正在生产的《生产单》如下:

生产单号 PI2024092001 生产日期 2024-09-20

生产单主题 自动主题-称重控制器(轴组式) ----含称重控制器生产 下单日期 2024-09-20
15:25:45

生产人员 汪春华 制单人 汪春华

生产产品明细

序号	产品名称	型号	规格	单位	数量	备用量	加工费	生产成本单价	生产总成本
1.	称重控制器(轴组式)	ZH3102S	称重控制器(轴组式)	[套]	5	0	0	2794.43	13972.15
1.1.	排线	排线-13 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)		[根]	5	0	0	0	0
1.2.	排线	排线-6 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)		[根]	5	0	0	0	0
1.3.	排线	排线-12 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)		[根]	5	0	0	0	0
1.4.	排线	排线-8 芯连接排线(2.5mm,长 200mm,两端插头反向)		[根]	5	0	0	0	0
1.5.	薄膜按键	薄膜按键-DT3102	控制柜 27 键薄膜按键 V1.0,排线长度 25CM	[pcs]	5	0	0	0	0
1.6.	壳体	壳体-DT3102G	称重控制器主机内胆壳体 V2.0.1	[个]	5	0	0	60	300
1.7.	十字槽盘头三组合螺钉	十字槽盘头三组合螺钉-GB/T9074.4-88/M3*8/性能等级: 4.8 级/表面处理: 镀白锌/螺纹长度: 全螺纹		[颗]	140	0	0	0	0
1.8.	弹簧垫圈	M3 GB/T93-1987		[个]	20	0	0	0	0
1.9.	法兰螺母	304 材质 M6 正牙		[个]	15	0	0	0	0
1.10.	多芯软线	BVR2.5mm ² , 黄绿色.		[米]	15	0	0	1.75	26.25
1.11.	多芯软线	BVR1mm ² , 蓝色		[米]	22.5	0	0.7	15.75	
1.12.	多芯软线	BVR1mm ² , 红色		[米]	22.5	0	0.7	15.75	
1.13.	冷压端子	UT 型, SNB1.25-4		[个]	15	0	0	0	0
1.14.	冷压端子	OT 型, RNB1.25-4		[个]	10	0	0	0	0
1.15.	冷压端子	OT 型, RNB2-6		[个]	15	0	0	0	0



1•16.	十字槽盘头三组合螺钉 M4*8	GB/T9074.4-88, M4*8, 性能等级:4.8 级, 表面处理:镀白锌, 螺纹长度:全螺纹	[PCS]	135	0	0	0	0
1•17.	冷压端子 TE2508	双线管形预绝缘端头-TE2508, 电缆: 2*2.5mm2, 管长 8mm	[个]	40	0	0	0	0
1•18.	十字槽盘头螺钉 M3*8	M3*8 GB/T818-2000 十字槽盘头螺钉	[pcs]	20	0	0	0	0
1•19.	冷压端子	双线管形预绝缘端头-TE1008, 电缆 2*1.0mm2, 管长 8mm	[件]	30	0	0	0	0
1•20.	十字槽盘头三组合螺钉	GB/T9074.4-88, M3*14, 性能等级:4.8 级, 表面处理:镀白锌, 螺纹长度:全螺纹	[件]	30	0	0	0	0
1•21.	PCBA 主板	PCBA-MB-S4-ZH3102S-V1.20	[套]	5	0	0	850	4250
1•22.	接口板	PCBA-CON-ZH3102-V1.30	[套]	5	0	0	71	355
1•23.	接口板	PCBA-CON3-ZH3102S-V1.11	[套]	5	0	0	172	860
1•24.	防雷器	LY1-D20 220V 电源模块防雷器 雷悦	LY1-D20 220V	[个]	5	0	0	40
				200				
1•25.	防雷器	LYJ-D20 2P 24V 浪涌保护器 雷悦	LYJ-D20 2P 24V	[件]	5	0	0	65 325
.....								

.....

现场观察动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发工艺流程：

动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发流程：

动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造工艺流程为：材料采购---软件设计开发---元器件组装（焊接→上电测试→软件烧录→组件接插）----集成测试和校验----包装和运输----交付

计算机应用软件开发流程：

需求分析→概要设计→详细设计→研发→测试→交付

关键/特殊过程：组装、研发

外包过程：物流运输、吊装。

因为市场订单原因影响，导致公司生产订单严重不足。目前存在半生产半停产的状态。公司认证是为了客户需求，投标需要才进行认证的。目前公司为了此次审核，公司在审核期间专门安排了动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造生产组装过程，当场演示产品制造组装完整过程，审核现场见证了公司动态公路车辆自动衡器、称重控制器制造组装、检测的整个过程。公司有动态公路车辆自动衡器、称重控制器制造能力，整个生产制造过程基本受控。

查看现场：生产现场正在进行的动态公路车辆自动衡器、称重控制器制造各 1 台：

现场查看生产流程如下：

动态车辆公路衡器（动态汽车衡）的生产工艺主要包括以下步骤：

一、设计与规划：目前正在设计开发的软件为（客户：重庆克罗斯特传感技术有限公司）；超限检测



站数据处理软件；型号规格：A-ISSO-6000V1.0.0；能查见设计开发资料如下：

1. 需求分析：- 根据客户要求和实际应用场景，确定动态汽车衡的量程、精度、尺寸、安装方式等技术参数。例如，对于高速公路收费站的动态汽车衡，需要考虑大型货车的重量和行驶速度，确定合适的量程和精度要求。

- 考虑环境因素，如温度、湿度、振动等对衡器性能的影响，进行相应的设计优化。例如，在高温或低温环境下，需要选择合适的材料和电子元件，以确保衡器的稳定性和准确性。

2. 结构设计：- 设计衡器的机械结构，包括承载平台、传感器安装位置、限位装置等。承载平台通常采用高强度钢材制作，具有足够的刚度和强度，以承受车辆的重量。传感器安装位置要合理，确保能够准确测量车辆的重量。

- 进行电气系统设计，包括传感器选型、信号处理电路、数据采集系统、通讯接口等。传感器是动态汽车衡的核心部件，需要根据量程、精度和可靠性要求选择合适的传感器类型，如应变式传感器、压电式传感器等。

二、现场查见材料采购与准备情况：

1. 见钢材采购情况：

- 根据设计要求，采购高质量的钢材，用于制作承载平台和其他机械结构部件。钢材的质量直接影响衡器的强度和稳定性，因此要选择符合国家标准优质钢材。

- 对采购的钢材进行检验，确保其材质、尺寸、硬度等符合要求。可以采用抽样检测的方式，对钢材进行化学成分分析、力学性能测试等。

2. 见电子元件采购情况：

- 采购传感器、信号处理芯片、数据采集卡、显示屏、通讯模块等电子元件。这些元件的质量和性能决定了动态汽车衡的测量精度和可靠性。

- 对电子元件进行筛选和测试，确保其符合设计要求。可以采用老化测试、温度循环测试等方法，检验电子元件的稳定性和可靠性。

三、现场见：机械加工与制造

1. 按照要求采购钢构件原材料。

2. 传感器安装：江某

- 根据设计要求，在承载平台上安装传感器。传感器的安装位置要准确，安装方式要牢固可靠，以确保能够准确测量车辆的重量。

- 对传感器进行调试和校准，确保其输出信号准确可靠。可以采用标准砝码进行校准，调整传感器的灵敏度和零点。

四、现场见：电气系统组装与调试---负责人：万某、唐某

1. 万某对电路板进行焊接和组装，将电子元件安装在电路板上。焊接过程中要注意焊接质量，避免出现虚焊、短路等问题。

2. 唐某正在进行系统调试：- 将组装好的电气系统与机械结构进行连接，进行系统调试。调试过程中要检查各个部分的工作状态，如传感器输出信号、信号处理电路的放大倍数、数据采集系统的精度等。

- 对系统进行校准和标定，使用标准砝码或已知重量的车辆进行校准，调整系统的参数，确保测量结果准确可靠。

五、质量检验与测试：--负责人：朱某、胡某

1. 静态测试：- 在衡器上放置标准砝码，进行静态测试，检查衡器的测量精度和稳定性。静态测试可以检验衡器的线性度、重复性、滞后等性能指标。

- 对静态测试结果进行分析和处理，如有必要，对系统进行调整和优化。

2. 动态测试：- 使用实际车辆进行动态测试，模拟车辆在不同速度下通过衡器的情况，检查衡器的动态



响应和测量精度。动态测试可以检验衡器的动态性能指标，如动态精度、响应时间等。

- 对动态测试结果进行分析和处理，如有必要，对系统进行调整和优化。

3. 环境测试：- 将衡器置于不同的环境条件下，如高温、低温、潮湿、振动等，进行环境测试，检查衡器在各种环境下的性能和稳定性。环境测试可以检验衡器的环境适应性和可靠性。

- 对环境测试结果进行分析和处理，如有必要，对系统进行调整和优化。

公司特殊过程无。关键过程为：装配过程和调试过程。制定了《过程和产品的测量和监控程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对关键过程的质量予以控制。

整个生产制造过程基本受控。

交付：

负责人称：- 对经过质量检验合格的动态汽车衡进行包装，采用合适的包装材料和包装方式，确保衡器在运输和储存过程中不受损坏。包装材料可以选择木箱、泡沫塑料等，包装方式要牢固可靠，能够承受一定的冲击和振动。- 在包装上标明衡器的型号、规格、生产日期、生产厂家等信息，以便于识别和追溯。

发货：选择合适的运输方式，将包装好的动态汽车衡发送到客户指定的地点。在运输过程中，要注意保护衡器，避免碰撞和损坏。提供相应的安装调试指导和售后服务，确保客户能够正确安装和使用动态汽车衡。

公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品符合要求。产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品，质量良好。

公司采用服务回访、稽查、答疑、网络沟通等方式沟通；顺丰物流进行交付客户。负责人称，顾客基本满意。

查问，负责人讲对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时进行解决。管理体系运行至今暂无客户反馈质量问题。

6、产品的监视和测量控制：A 查进货检验，有检验记录，记录有效，按标准要求进行了验收检验入账。B 按顾客要求将产品交付给客户，记录有效。达到了可追溯性。C 公司对生产装配人员进行人员服务质量进行绩效考核，同时对顾客满意度进行调查，分析等。目前无顾客投诉。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到技术服务部负责人、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

抽查原料采购检验记录

抽查 1:

入库日期	2024-07-24	入库仓库	成品仓	入库单号	WF2024072406
入库主题	自动主题-窄条式称重传感器等 4 种产品		申请时间	2024/7/24 11:08:26	申请人：汪春华
对应单据	[采购单]自动主题-窄条式称重传感器等 4 种产品		对应单据单号	【对应单据单号】	
对应项目	潼南区国道 G246 双江镇与磨溪镇动态监控检测执法系统工程项目		生产线	【生产线】	
入库人	汪春华	确认时间	2024/7/24 15:23:44	入库状态	已入库



产品名称	型号	规格	单位	数量
窄条式称重传感器	CZL-ZTS-1850			KJ 系列, 长度 1850mm, 厚度 23mm, 额定荷载 30t, 过载能力 150%;
防护等级	IP68	套	20	
屏蔽线	双屏蔽铠装线	米	150	
高速称重控制器	SL3105 ZT			KJ 系列, 动态称重精度±5%F.S, 窄条式动态汽车衡称重控制器, 包含 16 通道/每通道 10KHz 采样率的高速数据采集器、称重终端。套 1
窄条式称重传感器	CZL-ZTS-1750			KJ 系列, 长度 1750mm, 厚度 23mm, 额定荷载 30t, 过载能力 150%;
防护等级	IP68	套	10	
采购单单号	P02024051801			

抽查 2:

入库日期	2024-03-23	入库仓库	成品仓	入库单号	MI2024032302
入库主题	[生产入库]自动主题-称重控制器（轴组式）等 2 种产品		申请时间	2024/3/23 15:14:16	
申请人	汪春华				
对应单据	[生产单]自动主题-称重控制器（轴组式）等 2 种产品（单号:PI2024031801）			对应单据	单号
对应项目	新疆计重设备维护及配件销售-乌昌运营中心 生产线 【生产线】				
入库人	汪春华	确认时间	2024/3/23 15:15:04	入库状态	已入库
入库明细					
产品名称	型号	规格	单位	数量	参考库位 明细备注
称重控制器（整车式）	SL3102S-16-ZC			SL3102S-16-ZC 称重控制器套	6
采购单单号	PI2021031801				

抽 3:

入库日期	2024-9-03	入库仓库	成品仓	入库单号	WF2024090302
入库主题	3102S PCBA 采购	申请时间	2024/9/3 10:37:55	申请人	邓祝伟
对应单据	[采购单]3102S PCBA 采购	对应单据单号	【对应单据单号】		
对应项目	生产线 【生产线】				
入库人	周忠彬（仓管）	确认时间	2024/9/4 10:10:49	入库状态	已入库
入库明细					
产品名称	型号	规格	单位	数量	参考库位 明细备注
PCBA 主板	PCBA-MB-S4-ZH3102S-V1.20			套	19
采购单单号	CG2024101611002				

抽 4:

入库日期	2024-04-07	入库仓库	成品仓	入库单号	WF2024040701
入库主题	自动主题-称重传感器等 2 种产品		申请时间	2024/4/7 15:39:03	申请人
申请人	汪春华				
对应单据	[采购单]自动主题-称重传感器等 2 种产品			对应单据单号	【对应单据单号】
对应项目	库阿片区计重设备售后服务项目 生产线 【生产线】				
入库人	汪春华	确认时间	2024/4/7 15:40:16	入库状态	已入库
入库明细					
产品名称	型号	规格	单位	数量	参考库位 明细备注
轮轴识别传感器	QSNB-A-30T			QSNB-A-30T, 模拟轮轴识别传感器, C3 级, 线长 20m, 载荷牌, 材质: 合金钢, 附图定制, 图号: 【QSNB-A-30T (GFDT-A-30T)】, 温度范围: -30~+70 【常温】套	6



采购单单号 P02024033101

.....

抽查其余物料均按规定进行了检验和确认。

二、抽见生产过程检验记录如下：

抽见 1：2024 年 6 月 25 日称重控制器生产过程检验记录：

工序号	工序名称	工序要求	判定
1、	清点物料、检查外观	1) 按照生产投料单清点物料数量，在拆除后盖板包装材料，再查看四周折边搭接处是否满焊，外侧焊缝是否打磨平滑，喷塑漆面是否均匀饱满，有无色差等不良情况。如果来料不合格，则及时反馈班组长提单处理。2) 拆除面板外壳包装材料，并查看螺孔有无堵塞。3) 查看面板开槽、压铆螺母孔外侧边缘是否打磨平滑，喷塑漆面是否均匀饱满，有无色差等。	OK
2、	排线安装	安装 PCBA-CON-DT3102-V1.20 排线，先将 12 芯连接排线插入 J23 位置，后将 6 芯连接排线插入 J25 位置。	ok
3、	电路板安装	插入 J23 位置，后将 6 芯连接排线插入 J25 位置。插入 J23 位置，后将 6 芯连接排线插入 J25 位置。	Ok
4、	显示屏安装	先将 13 芯连接排线插入 SYB240128A3 【V2.11】 显示屏驱动板 13pin 插座，再对应 8pin 插座位置插入 8 芯连接排线，将 SYB240128A3 【V2.11】 显示屏驱动板定位孔对准主机内胆面板开孔区域，然后按照序号顺序锁紧 4 颗 M3*8 三组合螺钉	OK
5、	按键安装	将薄膜按键前端对准内胆边缘开孔位置，然后缓慢撕掉薄膜按键 3M 胶，从前端粘贴到后端：并把薄膜按键插头从内胆前盖外壳中穿入	OK
6、	主控板安装	PCBA-MB-S4-DT3102S-V1.10 主控板定位孔对准内胆后盖螺柱，按照序号顺序锁紧 9 颗 M3*8 三组合螺钉。	ok
7、	面板安装	将内胆外壳面板对应内胆后盖，依次插入排线插头(J23、J25、J9、J2、J4)，将外壳对准后盖板螺孔，装配螺钉。	OK
8、	控制器安装	将外壳对准后盖板螺孔，待装配螺钉。内胆 USB 口升级软件。	OK
9、	安柜安装	按照不锈钢外柜安装板线槽安装位置尺寸，用半自动切割机切割 30*50 线槽，切割长度分别为：48cm ± 20%、54cm ± 20%、70cm ± 20%	OK
10、	导轨安装	反面安装板上安装 35mm 规格导轨 (24cm ± 20%)，并用 2 颗 M4*8 三组合钉锁紧固定，在反面安装板固定位置，安装开关电源，在反面安装板固定位置，安装开关电源	OK
11、	插线板、接线盒安装	安装“3 孔*2+2 孔*1”插线板【公牛 GN-606(1.8 米线)，额定功率:2500W】，并用 2 颗 M3*8 三组合螺钉锁紧固定插线板。用 2 颗 M4*8 三组合螺钉固定不锈钢支架，再用扎带固定 DT0912 大唐盒子，后将盒子外置连接天线装配在箱盖中，最后将串口交叉线接入大唐盒子和主机内胆串口。	OK

各工序检验均合格。
检验人：胡某 2024 年 6 月 24--26 日

另抽 2：2024 年 6 月 25 日平板式动态汽车衡生产过程检验记录：

工序号	工序名称	工序要求	判定
1、	切割	切割后的表面应平整光滑，不应出现毛刺，裂纹、烧蚀等不良缺陷，以满足使用要求。	OK
2、	折弯	折弯的角度应符合图纸要求，允许偏差为 ± 1°	OK
3、	焊接	焊缝必须均匀且密实：焊接接头应牢固，并具有一定的强度：不应出现虚焊、假焊、漏焊等现象；焊点不应有毛刺、空洞、沙眼、气孔等：焊点应光亮，大小均匀；焊垫结合面应清洁无助焊剂残留。	OK
4、	打磨	打磨后的表面应平整，无明显的凹凸、坑洞或波浪状起伏；打磨后的表面应光滑，无明显砂痕或磨削痕迹，手感细腻；对于边角或狭窄部分，打磨应到位，无毛刺或凸起；打磨后的表面应清洁，无灰尘、污渍或其他杂质。	Ok
5、	元件安装	元件的安装位置应符合产品设计要求，并遵循电路原理图和布局规定。在安装过程中应注	



意元件之间的间距和位置,以保证元件之间的相互绝缘和散热。 OK

6、组装调试 装配过程中,要注意零部件之间的清洁和相互配合,确保装配质量和系统运行稳定;装配中要注意量具的使用及检查和保养,特别是精密量具的使用,以确保精度和准确性;进行动态调试和静态调试时,要进行检查和记录,确保系统工作正常; OK

各工序检验均合格.

检验人: 胡某 2024年7月2--8日

另抽同类似的产品生产过程记录3份;检验过程基本同上,均符合要求。

三、抽见公司成品检验记录如下:

抽1:《成品检验记录表》产品名称:称重控制器;生产日期:2024.6.24 检验数量1;合格数量1;

检验项目	技术要求	检验结果
外观	检查控制器外壳是否完好,无破损、锈蚀、变形等现象;	显示屏、按键等部件应清晰、无划伤。合格。
安装检查	检查控制器的安装位置是否稳固,接线是否正确可靠,避免因安装不当导致的误差。	合格
零点校准	在无载荷状态下,调整控制器至零点位置,确保空载时显示值为零或接近零。	合格。
重复性与回差测试	在同一载荷下,连续多次称重,记录并计算示值的重复性,以评估控制器的稳定性。	合格
合格判定	将计算结果与国家标准或技术要求进行对比,判定控制器是否合格。若超出允许误差范围则需进行调整或维修。	合格。
包装	包装完好,无破损	合格。

最终判定:合格

检验人: 胡某 2024.6.26

抽2:《成品检验记录表》产品名称:平板式动态汽车衡;生产日期:2024.7.2 生产数量1台;检验数量1台。

检验项目	技术要求	检验结果
外观:	本厂的名称和商标;准确度等级:最大最小秤量:检定分度值;出厂编号,标志应牢固可靠,其字迹大小和形状必须清楚、易懂;标志应集中在明显易见的地方,标志在秤量结果附近,固定与秤的一块铭牌上,或在秤的一个部位上。	OK
尺寸:	宽度允许偏差 $\leq 1\text{mm}$,高度允许偏差 $\leq 1\text{mm}$	合格
颜色:	整体颜色统一,不得有异常色;	合格
测量范围:	与图纸一致;	合格
精度:	$\pm 0.5\%FS$ 。	合格
偏载:	同一砝码在不同位置的示值,其误差应不大于该秤量的最大允许误差。	合格
重复性:	对同一载荷多次称量所得的结果之差,应不大于该秤量最大允许误差的绝对值。	合格
动态检测过程:	检测车辆对动态汽车衡进行检定时,应进行:最大秤量:最小秤量:常用秤量;最高运行速度:最低运行速度的检定。	合格
包装:	包装完好,无破损。	合格

最终判定:合格
检验人: 胡某 2024.7.8

△审核发现:2024年1月20日入库的平板式动态汽车衡;型号规格:ZYHT DZ-40-PB;1台;称重控制器1台;公司未见对其进行生产过程、以及产品检验合格的证据。对此开具了一个不符合项,需要持续



改进。

改进:公司在内审中发现有不符合发生,相关责任部门针对内审中发现的质量管理体系采取了纠正和预防措施,目前已关闭,本次审核未发现类似情况。查询:公司日常在生产活动中以对员工加强质量培训,增强员工质量意识等作为预防质量事故的发生。

查:技术服务部以加强对人员服务规范进行学习,以加强员工的质量意识,预防质量事故发生。

抽查内审《不符合报告》,针对内审中发现的不合格事实,责任部门进行了原因分析,制定了纠正措施并实施,经验证整改有效。

管理体系运行的其他方面经过日常工作检查和数据分析,暂未发现应采取纠正和预防措施的机会。日后应进一步加大日常工作检查力度,及时发现不符合及潜在不符合并及时采取相应措施,持续改进体系的有效性。公司编制了《不合格品控制程序》,对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

经查,该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。

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。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估,确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结,产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平,通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测,可以评估绩效并进行持续改进,以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况,经查阅该公司客户满意度调查表,客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2024年6月20日和2024年7月15日实施内部审核和管理评审,其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划,计划有侧重点,活动安排比较合理,对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求,均制定了纠正措施并按要求实施改进,审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告,认为受审核方内部审核可信,改进措施已实施,平时进行内部沟通实现持续改进,无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合性、充分性、适宜性、有效性。

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

公司自开展质量管理体系以来,各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行;在质量管理体系运行方面,通过内审,对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处,通过相关部门的及时确定并采取纠正措施,现已能按要求运行;通过管理评审,由各部门提出相应的持续改进项目,积极发现工作中的可改善项,及时提出纠正预防措施,更加有效的提高了工作效率,增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:



利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）:

基础设施：公司办公面积 200 平方米左右；生产面积大概 500 平方米左右；

办公配有办公桌、电脑、打印机、电话、网络等设施；

计算机应用软件开发编程使用的编程软件：c#；c 语言、c++、Java、数据库，SqlServer，MySQL、缓存，Redis 等；

动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造生产设备：电钻、扳手、螺丝刀、五金工具、手动拖车等；

可以满足动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发的需要；

检测设备：手提尺、卷尺、接地电阻测试仪等；

特种设备：无。

基础设施设备等资源的配置满足公司动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发需求。

2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量工作的人员，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，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和质量目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。审核现场与内审员沟通，公司内审属于公司聘请外部咨询老师指导公司开展的内审工作，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，公司内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。对此开具了一个不符合项，需要持续改进。

3) 信息沟通:

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，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。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级质量管理部门，了解质量管理要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。



对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和质量目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，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。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 动态公路车辆自动衡器、称重控制器的制造；计算机应用软件开发；

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，**重庆诗朗物联网技术有限公司**的

质量管理体系 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系：

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:明利红



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。