

项目编号：1296-2022-Q-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：重庆市雲扬电子科技有限公司

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）： 杨珍全

审核组员（签字）：

报告日期： 2024年11月19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
  - 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：杨珍全

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
A	杨珍全	组长	审核员	2024-N1QMS-3230067	19.01.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张静、王华	向导	受审核方
2	无	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  单一体系审核；

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》、《中华人民共和国民法典》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：空调器印刷电路板组件(PCBA) 无铅焊点可靠性试验方法及质量要求 DB44/T 1138-2013、电子装配可接收性 IPC-A-610D 等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：技术协议、合同

### 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月18日 下午至2024年11月19日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年12月08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：PCBA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：重庆市云阳县工业园区黄岭组团 11 幢 1-3 层

办公地址：重庆市云阳县工业园区黄岭组团 11 幢 1-3 层

经营地址：重庆市云阳县工业园区黄岭组团 11 幢 1-3 层

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 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) 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：制造中心 Q8.5.2 条款。

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 11 月 22 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 11 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

关键生产设备和检测测量设备控制管理、生产提供过程控制、产品和服务放行控制、管理评审、内审的深入等。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导重视，各部门能够贯彻执行体系文件。



### 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:

产品生产过程按固有工艺及经验进行,设备及人员能力对产品质量影响大,顾客单一对公司经营存在一定的风险。本次审核针对产线不良品未采取标识/隔离措施,开具了1项不符合。

### 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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价,及其测量方法是:

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成(2024年1月-2024年10月)
1) 产品出货合格率100%;	出货合格数/交货总数×100%	制造中心	100%
3) 客户满意度≥90分	顾客满意总分/顾客调查数	运营中心	97分(8月考核情况)

查2024年1月-2024年10月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

### 2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

质量管理体系的建立运行情况:提供了文件化的管理体系-质量手册、管理制度、作业文件、记录清单,自发布实施运行至今,基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核:提供了文件化可分解的目标、指标,已分解到各部门,经查建立的管理目标符合标准要求,在方针的框架下展开,针对不同目标按月/季度/年实施考核,提供的2024年1月至2024年10月考核结果,经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况:提供的质量手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位,分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理,可以支持质量管理体系运行。

资源配置:公司现有人员85人。组织有生产车间2个,一楼(层)主要进行SMT/AI工序,面积2700平方米左右,有物料库库房1个面积300平方米,现场查看电子元器件存放于货架,货架均进行静电接地处理,静电防控管控有效,二楼(层)主要进行DIP组装工序,面积3000平方米左右(其中成品在车间内划区域堆放,大约300平方米,根据成品的尺寸规格采用相应周转车盛放、转运。现场查看周转车进行静电接地处理,静电防控管控有效);三楼(层)主要为办公区域和库房,办公区域面积2300平方米,有包材库库房1个,面积700平方米左右。

生产设备:电脑、全自动锡膏印刷机、光学检测设备、贴片机、回流焊机、波峰焊机、装配流水线、空压机等。



办公设备：电脑、网络、打印机、空调及办公桌椅等。

监视和测量设备：SMT 首件综合测试仪、卡尺、烙铁温度测试仪、数字万用表、温湿度计、炉温测试仪、UV 能量测试仪、能量测试仪、人体综合测试仪、AOI 自动光学检测仪、功能检测仪、钢网张力计等。

特种设备：无。有简单压力容器储气罐 1 个，设计压力 0.84Mpa, 容积 1.0m³，按相关规定不需进行年检。查储气罐安全附件压力表、安全阀的检定/校验情况，出示的压力表、安全阀检定/校验报告均在有效期内，见附件。

产品工艺流程：PCB 投入—锡膏印刷—贴片—检测—回流焊—检测—分板—测试。

需要时进行插件，流程：取板—一手插件—波峰焊—影像检测（AOI）—功能检测（FT）—刷漆—全检—贴标签—包装。

关键过程：锡膏印刷、焊接、功能检测

特殊过程：焊接过程

外包过程：产品运输

出示了 2024 年 11 月第 3 周的生产计划排产表，内容如下。

下单日期	客户名称	产品名称/型号	数量	完工日期
2024.11.18	重庆市名赫电子	冰箱主板（0061800375B）	3000 个	2024.11.24
2024.11.18	重庆市名赫电子	冰箱主板（0061800346F）	500 个	2024.11.24

审核当天现场正在进行：冰箱主板（0061800375B）和冰箱主板（0061800346F）两个产品的生产。

查看主要工序：

1、锡膏印刷工序，产品名称/型号：冰箱主板（0061800375B），生产数量：550Pcs。

依据：《锡膏印刷作业指导书》

设备：全自动印刷机等

操作：员工依据作业指导书进行操作。操作步骤：旋转印刷机右下角黑色电源开关(ON 位置)，等待电脑启动，并点击桌面“GKGGUI”印刷系统进入操作界面，选择“机器归零”操作系统，等待机器完成原点复位归零，进入生产画面:点击打开“工程选项”，选择当前生产机型，确认当前生产数据无误后点击“确认”开始生产。。。。工艺参数：刮刀压力 7kg，印刷速度 60mm/s；脱网速度：10mm/s。

主要工艺控制点：接触产品需做好静电防护、人工确认有无漏印、少锡、偏移等不良:每 30min 设置加锡提示,每次添加不宜过多与过少，保持少量多次。。。。

现场查看：参数控制符合要求。

操作人：谭小军

现场查看操作过程符合要求。

2、贴片工序，产品名称/型号：冰箱主板（0061800346F），生产数量：120Pcs。

依据：贴片作业指导书。

设备：全自动贴片机等

操作：员工依据工艺文件进行操作。操作步骤：领用元器件并进行核对，将元器件装在贴片机对应栈位并进行核对（核对人：吴波），放入已确认好的锡膏印刷板进行试生产。打开电源开关，进入系统，气压达到 0.49-0.54MPa

选择生产程序调试设备;选择制作新程序，进入参数调节;贴装完成后对产品进行检查（检查项目：元件规格、飞件、翻贴、移位、贴装极性等）。

主要工艺控制点：对所使用元器件信息进行记录（型号、数量、生产日期、批次号等）。

监控：元器件使用正确性，提供有 SMT 首检检验报告。

操作人：王守保

现场查看操作过程符合要求。

3、回流焊接工序，产品名称/型号：冰箱主板（0061800375B）

依据：《回流焊作业指导书》《炉温曲线图》



设备：回流焊机

操作：员工依据工艺文件核对炉温设置，将已贴装确认的产品放入回流焊炉，工艺参数：预热区 30-120℃、时间：90-180 秒，升温速度 0.2-2℃/s,恒温区：210-250℃；时间：80-120 秒，回流温区：130-240℃.....。

主要工艺控制点：焊接质量检查。

监控：炉温设置是否与工艺文件一致,查看：恒温区 230℃，时间 100 秒，峰值温度：250℃，参数控制符合要求

现场查看操作过程符合要求。

操作人：谭小军

查看冰箱主板（0061800375B）主要生产工序情况

### 1、手插件工序

依据：《手插件工艺指导书》

设备：手插线， 物料：电容

操作：员工依据工艺文件进行操作。插件要领:佩戴防静电手腕，按照工艺指导书核对原材料，参照图示位置插件;左右手要交替，插件一颗再一颗。。。。。

品质要求：开线前检查本工位物料是否与工艺一致;检查物料包装上有无环保标识，若没有视为不合格，不得使

用;.....。

主要工艺控制点：电容规格准确、方向无误、无漏插，管脚不能折脚；自检工位元件是否有错漏反。

现场查看操作过程符合要求。

操作人：谭小仙

### 2、波峰焊接工序：

依据：《无铅波峰焊换锡操作指导书》

设备：波峰焊机

操作：员工依据工艺文件操作波峰焊工序。先做好换锡准备工作，换锡过程中,首先应确保无铅锡温在 260℃-275℃之间，确认焊锡温度满足 260℃以上时，切断设备电源，使用不锈钢治具迅速(放)出炉，内熔融焊锡至冷却锡槽治具中冷却凝固，直至完全。。。。工艺参数：预热 1 区 110-120℃、预热 2 区 120-140℃，链条速度 1.0-1.6m/min,焊锡时间：2-5 秒，传输角度：4-6°，炉温 260-280℃.....。

主要工艺控制点：焊接质量检查。

监控：炉温设置是否与工艺文件一致,查看：预热 1 区 110℃、预热 2 区 130℃，峰值温度：280℃，参数控制符合要求

现场查看操作过程符合要求。

操作人：谭月琼

### 3、依据：《工艺位号表》

设备：AOI 自动光学检测仪

测试项目：器件焊接检查

操作：检验员刘沙按检验作业指导书、工艺位号表进行操作。检验操作步骤：根据工艺位号表对贴装位号等进行确认，并按项目填写产品制程检验记录表，使用 CAD 数据编制 AOI 检测程序。

主要工艺控制点：不允许漏检。

监控：提供有制程检验记录对过程进行监控。

现场查看检验过程符合要求。

### 4、依据：《工艺位号表》

设备：功能检测（FT）、测试工装：0061800375B 通用供电工装和 0320401554-G 测试主板

测试项目：模拟基础功能测试

操作：检验员鲁银兰按检验作业指导书、工艺位号表进行操作。检验操作步骤：显示板连接工装上电；按工艺执行测试按键是否正常，显示有无异常。

主要工艺控制点：不允许漏检。



监控：提供有制程检验记录对过程进行监控。

现场查看检验过程符合要求。

#### 5、喷涂工序：

依据：《喷涂作业指导书》

设备：喷涂机 物料：UV 胶

操作：员工依据工艺文件进行操作。1) 启动设备电源，打开电脑主机电源；2) 打开喷涂主程序；设备初始化或者复位；在程序中选择生产所用的专用号，在文件中选择对应的生产模板用于生产。UV 炉操作步骤：1.打开运输轨道，可使 UV 流平后进入固化炉。3) 喷涂完毕后，在紫光灯下进行检查 UV 喷涂是否平整，覆盖是否均匀全面，及必须保证 UV 胶面是完全干燥状态，检查胶是否均匀

主要工艺控制点: UV 胶必须均匀的覆盖在整个焊面；作业要求中禁止喷涂的元件不能有胶；检测胶厚是否符合要求；涂覆过程中，胶直接使用不需要稀释；厚度测试三防漆或 UV 胶的厚度都在要求内时，厚度才合格

现场查看操作过程符合要求。

操作人：谭月琼

现场查看，以上工序操作过程符合要求，员工熟练操作，能力满足岗位要求。

公司将 PDCA 生产过程中的“焊接过程”确认为特殊过程。

查，特殊过程确认记录：对焊接过程（波峰焊、回流焊）工序进行了确认。

人员进行了岗前培训，经考核合格后上岗

对回流焊机、波峰焊机进行定期的维保，设备能正常运行

对工作环境无特殊要求

对回流焊、波峰焊策划了炉温曲线工艺指导书、无铅波峰焊换锡操作指导书、焊接检验标准等

有检验人员对该环节进行监控并保持监控记录

对涉及该工序所使用的原材料经检验合格后方可入库。

结论：通过对设施设备的管理、人员能力的确认、制订控制准则、规范了操作方法，提高了人员能力和责任心，焊接过程的监控等，能对焊接（回流焊、波峰焊）过程进行有效控制。

确认人/日期：王华 2024 年 10 月 14 日

经与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发人员：申华新。该员工在这一行业从事工作多年，能力满足公司产品制造及在产品实现支持性过程中的策划、设计需要。

负责人讲，组织目前生产的 PCBA 产品均依据相关标准和顾客技术要求（客户提供电路图，线路图，BOM 表、根据订单提供生产原材料等）进行，组织不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改客户要求。组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。近一年来，公司没有新产品的研发活动，一直按标准要求和顾客技术要求制造。负责人讲，公司目前仅限于对产品生产流程、工艺参数、操作规范、检验标准等进行策划，自体系运行以来，产品原料、工艺及所用生产设施设备、监视测量资源、工艺流程等成熟固定无变更。短期内不进行更改，所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

出示之前策划的输出成果，包括：1) 整理客户提供相关生产图纸，确定产品具体质量要求；2) 策划公司生产过程所需设备、工具（包括工装夹具）、监视测量资源、人员能力等是否满足客户产品质量要求；3) 策划制作生产过程相关资料（工艺规程（作业指导书、工艺卡、检验标准等工艺文件）及过程监控记录。

负责人介绍，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不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，确保产品的安全性、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。



公司在质量手册中明确了设计开发过程的控制要求，以确保后续服务的提供。

公司的设计过程基本受控。

组织策划了标识和可追溯性管理制度，现场查见：PCBA 生产对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。

- 1) 现场观察：原材料采用标识牌进行标识，注明原材料料号、规格型号、入库日期、名称、客户名称等内容；
- 2) 产品检验状态采用：合格、不合格分区进行标识，标识清晰。
- 3) 成品采用标识牌及物料标签进行标识，注明数量、规格、料号、品名、生产日期等内容；
- 4) 生产记录、检验记录对质检员、生产日期以及使用的原料、检验内容、判定、订单号等进行了记录，能做到追溯的目的。

**在制造中心 DIP-1 线审核时发现在流水线上有 2Pcs 冰箱主板(负责人讲有质量问题需返工)无状态标识，也未放入不良品盛具中。已开具不符合项报告，需整改。**

组织策划了产品防护管理制度，规定了产品防护要求

- 1) 标识：原材料及成品均采用标识牌进行了标识；
- 2) 搬运：采用人工、物料推车搬运进行，未见有损产品质量的野蛮作业；
- 3) 贮存：公司生产部门有分区库房 2 个，各种原材料、包材均贮存在恰当的场所，电子元器件存放于货架，成品在生产车间内划区域堆放，货架和成品周转车均进行了静电接地处理，静电防控管控有效。贮存环境通风、采光、防潮、防静电，条件良好；
- 4) 查：原产品入库，验收、保管有相应的管理程序。有仓库管理员职责、出入库纪录；入库有检验；定期进行盘存。
- 5) 现场检查，车间及仓库，各类物资均分类存放，标识明显。消防设施齐全，并在有效期内。
- 6) 人员防护：人员在进入车间时进行风淋系统吹尘，在车间内作业时着工作服、佩戴工作帽，穿防静电鞋、戴防静电手环。
- 7) 产品包装：产品采取内部用塑料袋进行包装，每个 PCBA 板采用纸隔板防止刮花。外包装用纸箱进行包装，包装上有层高、防摔、层高等标识。
- 8) 产品运输：组织在“运满满”全国运输物流平台上选择运输车辆，在运输时对产品进行紧固、防雨淋、防摔、防碰的措施。近年来，未有运输不当造成的产品损坏情况。

产品防护管理基本符合要求。

公司 PCBA 的生产是来料生产，原材料检验主要以核定厂家来料数量、外观、包装、规格型号及对应合格证为主，生产原材料的功能检测是在生产过程中如发现不良品采取退换的形式，目前公司物料以客户提供的为主，组织自己主要采购一些生产辅料。

一、抽查原材料验证记录，根据来货单及物料配料表进行检验

查《进料检验记录表》

抽查：检验日期：2024.09.12

产品名称：清洗剂，供方：深圳市同方电子新材料有限公司

检验项目：名称/外观/型号、数量与订单/进货单相符、质量证明文件。

结论：合格，入库



检验人：程浩

抽查：检验日期：2024.09.13

产品名称：精密点胶机，供方：重庆阳安智能装备有限公司

检验项目：名称/料号/规格、数量与订单/进货单相符、质量证明文件等。

结论：合格，入库

检验人：谭月琼

抽 客户来料检验：检验日期：2024.11.18

产品名称：接插件、电感、IC、电阻等

客户：重庆市名赫电子科技有限公司

检验项目：外观、规格型号、数量与进货单相符、合格证。

结论：合格，入库

检验人：程浩

抽 客户来料检验：检验日期：2024.11.18

产品名称：蜂鸣器、贴片电容、二极管、IC、电阻、PCB板、钢网等

客户：重庆市名赫电子科技有限公司

检验项目：外观、规格型号、数量与进货单相符、合格证。

结论：合格，入库

检验人：程浩

查，产品首件检验记录

1、产品名称：204 显示板，订单单号：1006423086

检验项目：技术要求、外观/尺寸、物料规格、零件数量、炉温确定、焊接质量、功能等

检验员：吴其琼，时间：2024.11.17

结论：直接量产，具体见首件检验报告

2、产品名称：6185 显示板，订单单号：1007523297

检验项目：技术要求、外观/尺寸、物料规格、零件数量、炉温确定、焊接质量、功能等

检验员：沈海燕，时间：2024.11.17

结论：直接量产，具体见首件检验报告

二、查工序检验：

企业编制有制程检验记录表，规定了生产线、产品型号、工位、检验员、日期、检查内容及检查结果等。

抽：制程检验记录表

时间：2024年11月13日

工序：SMT贴片、AOI影像检测

检测项目：假焊、虚焊、连锡、锡珠、元件偏位、少件、元件反向、元件浮高、元件侧立、立碑等

检验结论：合格

检验人员：鲁银兰

时间：2024年11月17日

工序：FT功能检测

检测项目：风机不良、COMP不良、自检故障、开关不良等

检验结论：合格



检验人员：沈海燕

查《IPQC 巡检查核表》

时间：2024 年 11 月 13 日

工序：手插件工序

检验内容：首检、压件全检、无铅波峰焊接、剪脚工位、修整、焊点全面、功能测试。。。。

查验结果：合格

检验人员：沈海燕

三、抽成品检验

见《出厂检验报告》

时间：2024 年 11 月 15 日

产品：0061800950N 冰箱主板

检验内容：外观、尺寸、功能、启动电压、UV 胶厚度、高、低压工作特性等

判定：合格

检验员：沈海燕

见《出厂检验报告》

时间：2024 年 11 月 16 日

产品：0321806185 显示板

检验内容：外观、尺寸、功能、启动电压、UV 胶厚度、高、低压工作特性等

判定：合格

检验员：沈海燕

见《出厂检验报告》

时间：2024 年 11 月 17 日

产品：0061801012BN 冰箱主板

检验内容：外观、尺寸、功能、启动电压、UV 胶厚度、高、低压工作特性等

判定：合格

检验员：沈海燕

查 OQC 检验记录表

时间：2024 年 11 月 15 日

机型：0061800950T 冰箱主板

送检数量：200 抽检数量：40 不良数：0 不良率：0% 检验人：沈海燕

0061800950N 冰箱主板

送检数量：200 抽检数量：40 不良数：1 不良率：0.25%，不良明细：焊面锡珠， 检验人：沈海燕

.....

查，公司的质量检验测试人员均有公司的授权，产品的放行均有授权的质检人员的签字。产品由专职检验员检验合格后，制造中心填写入库单，经库管员确认后入库。查看入库单有生产日期、规格型号、主要材料供方、顾客等信息。内容清晰、正确。

查，公司的检验员，均经过培训、考核，质检工作均为授权的质检员进行检查。

经查，公司自 2023 年 12 月（监督审核 1）至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。

查三方委外检验情况：公司产品基本以客户需要设计制作，无委外检验和市场质量监督抽查情况。

产品交付流程，组织在“运满满”全国运输物流平台上选择运输车辆将产品经物流运送至客户约定地点，客户签字确认。产品交付流程清晰、可靠，具有可追溯性。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2024 年 8 月对 2 家客



户进行了满意度调查，达到 97 分，针对顾客不满意的问题进行了分析和改进。

### 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

组织策划了《内部审核管理制度》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 09 月 27 日按照策划时间间隔实施了 2024 年度质量管理体系内审，覆盖了所有部门及所有条款。查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。

对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

组织策划了《管理评审制度》，编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 10 月 25 日进行管理评审。总经理李亮主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理评审输出提出了改进决定和措施，提出改进需求：加强制造中心人员对生产车间管理制度的培训。

查，管理评审改进措施跟进表，由制造中心负责在 2025 年 5 月前完成对车间员工管理制度培训工作，目前改项工作还在实施进行中。

审核现场经与李亮总经理沟通了解，其对管理评审的实施过程、评审内容及与改进相关的决策和措施基本知晓，但还需进一步加强标准培训和管理评审实施流程及实施要求的理解。

管理评审实施过程基本有效。

### 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：**组织策划了《不合格品管理制度》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未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。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) **纠正/纠正措施有效性评价：**组织策划了《持续改进管理制度》，符合企业实际和标准要求。利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。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。对生产及服务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，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

## 三、管理体系任何变更情况



- 1) 组织的名称、位置与区域: 无变化
- 2) 组织机构: 无变化
- 3) 管理体系: 管理者代表变更(原: 蒲春莲、现: 张静)
- 4) 资源配置: 无变化
- 5) 产品及其主要过程: 无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变化
- 9) 联系方式: 有变化, 原: 蒲春莲 18623246793; 现: 张静 18996152285

#### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合涉及人事部Q7.2 a)、b)条款, 经本次验证得到了整改, 针对上次审核中不符合项所采取的纠正或纠正措施实施有效。

#### 五、认证证书及标志的使用

现场查 公司宣传册、名片、产品包装及宣传栏等, 未见认证证书及标志的违规使用情况发生。

#### 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, (重庆市雲扬电子科技有限公司)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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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

**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:杨珍全



## 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。