

项目编号: 11419-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 江苏蝶变科技有限公司

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): 马成双 

审核组员 (签字): 王宗收, 柳芳 

报告日期: 2024 年 12 月 27 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: 马成双

组员: 王宗收, 柳芳



受审核方名称：江苏蝶变科技有限公司

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	马成双	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1294938 2023-N1EMS-1294938 2023-N1OHSMS-1294938 8	Q:19.01.01 E:19.01.01 O:19.01.01
B	王宗收	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1274285 2024-N1EMS-1274285 2024-N1OHSMS-1274285 5	
C	柳芳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1479229 2024-N1EMS-1479229 2024-N1OHSMS-1479229 9	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄林、张攀、康成飞	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018



- 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；
- c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；
- d) 相关的法律法规：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例、中华人民共和国噪声污染防治法等
- 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：GB/T 2828.1-2012 抽样检验标准、GB/T 43860.12-2024 触摸和交互显示、合同及顾客要求等标准和规程等。
- 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12月26日 上午至2024年12月27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年2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：触控传感器的制造

E：触控传感器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：触控传感器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：盐城市盐南高新区新河街道赣江路3号5幢

办公地址：盐城市盐南高新区新河街道赣江路3号5幢

经营地址：盐城市盐南高新区新河街道赣江路3号5幢

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年12月25日-2024年12月25日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 制造过程控制；E0运行策划和控制；E0绩效测量和监视。

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：



1、品质中心 Q7.1.5 条款

不符合事实：

现场查见产品印刷线影像检查工位，影像测量仪未进行校准。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5 中“组织应：‘当利用监视或测量来验证产品和服务符合要求时，组织应确定并提供确保结果有效和可靠所需的资源。b）得到维护，以确保持续适合其用途。组织应保留适当的形成文件的信息，作为监视和测量资源适合其用途的证据，’”的要求。

2、资材中心 QE07.2 条款

不符合事实：

与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”。

不符合依据及条款（详述内容）：以上事实不符合

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 中“组织应：a）确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性；”的要求；

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 中“组织应：a）确定在其控制下工作，对其环境绩效的和履行合规义务能力具有影响的人所需的能力；”的要求；

GB/T45001-2020 / ISO45001：2018 标准 7.2 中“组织应：a）确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力；”的要求。

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 1 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 2026 年 1 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 制造过程控制； EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大业务量，通过培训增强公司标书的编写能力，增加在投标过程中的中标概率,积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

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 制造过程控制； EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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：2023 年 12 月 13 日 体系实施时间：2024 年 2 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：《营业执照》

3) 审核范围内覆盖员工总人数：46 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：不倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程：

导电膜-烘烤-老化-印刷银浆-G1-4、S1-4-激光镭射-G1-6、S1-5-覆膜-贴合-压干膜-裁切-OCA 裁切-曝光-显影-G1-1、S1-1、W1-1 脱膜蚀刻-G1y、s1-3、W1-3-面贴上下 OCA-G1-2、s1-2、W1-2-冲切避让口-脱泡-冲切小片-Sensor 功能-Sensor 外观-包装。

关键过程：蚀刻、清洗、贴合

需确认过程：焊接

外包过程：部分操作人员（劳务临时服务）、产品运输、特种设备检验、计量设备检定。

不适用条款：无

重要环境因素：固废排放、火灾的发生、化学品泄漏、废气、废水。

不可接受风险：机械伤害、触电、火灾爆炸、物体打击。

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

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。质量环境职业健康安全方针：“严格控制、规范生产、安全为天、遵章守法、保护环境、珍爱生命、持续改进、精益求精”。

质量环境职业健康安全目标：

- 1、 顾客满意度 ≥ 85 分；
- 2、 产品一次交付合格率 $\geq 98\%$ ；
- 3、 采购产品检验合格率 $\geq 98\%$ ；
- 4、 固废合规处置率100%；
- 5、 火灾爆炸事故为0；
- 6、 机械伤害事故为0；
- 7、 触电事故为0；
- 8、 物体打击事故为0；
- 9、 噪声达标排放；
- 10、 废气达标排放；
- 11、 废水达标排放。



经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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）

公司主要经营范围：触控传感器的制造。

1、产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定合同内容、服务标准、交期、双方责任义务等。

公司产品执行标准：GB/T 2828.1-2012 抽样检验标准、GB/T 43860.12-2024 触摸和交互显示、合同及顾客要求等标准和规程等。

2、业务流程：

Sensor 成品：

导电膜-烘烤-老化-印刷银浆-G1-4、S1-4-激光镭射-G1-6、S1-5-覆膜-贴合-压干膜-裁切-OCA 裁切-曝光-显影-G1-1、S1-1、W1-1 脱膜蚀刻-G1y、s1-3、W1-3-面贴上下OCA-G1-2、s1-2、W1-2-冲切避让口-脱泡-冲切小片-Sensor 功能-Sensor 外观-包装

3、确定资源需求：

研发所需的主要设备有：电脑、打印机、中电二所切割机、晶向四刀切割机、纬盈五刀切割机、全自动清洗机、全自动偏贴机、全自背光组装线、半自动贴偏光片设备、全自动端子擦拭机、COG 自动线、FOG 自动线等。

特种设备：储气罐 S2、油气分离器、冷凝器、安全阀、压力表等。

所需的监视测量设备：2.5D 检查机、二次元投影仪/2.5D 检查机、国产 PFD 检查显微镜、膜厚检测仪、检验光台、MASK 检查机。

人力资源：关键岗位人员有相关的工作经验，且进行了岗前培训，能力满足岗位要求。

4、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：编制了《产品和服务要求控制程序》、《顾客满意度测量控制程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有供方评价记录、合同评审表、员工能力评定表、服务质量检查表等。用于保持、保留有关管理体系运行要求的成文信息。



策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照采购控制制度要求进行管理控制。

现场查看营销中心办公区域运行控制情况：

- 1、工作时间平均每天不超过 8 小时，公司为员工缴纳了保险，能出示与员工签订的劳动合同，能出示保险缴纳证明。
- 2、废水排放：主要是清洁和生活污水，用于办公区清洁抑尘洒扫，无外排；
- 3、水电消耗：执行《节能管理制度》，日常办公注意节水节电，不浪费；
- 4、触电控制：办公区均使用安全电器，灯具离地距离符合要求，定期检查线路、灯具、电器等的安全性能，负责人介绍，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。
- 5、火灾控制：办公区域配备了灭火器、消火栓，现场查看均在有效压力范围内。提供了消防设备及环境安全全检查表，每月检查一次，检查人：张攀。
- 6、办公过程产生的固废（如纸张、外包装等）按资材中心要求放到指定地点，现场无混放现象；生活办公垃圾按照规定放置指定区域，交由相关方统一处理。
- 7、公司对员工上下班交通安全进行培训教育，上下班途中避免酒后驾驶等交通意外发生。

办公区域的环境、职业健康安全的控制基本满足要求。

公司制定《应急准备和响应控制程序》，预防或减少潜在安全事故或紧急情况造成的影响，对可能发生的各种重要环境危险源的紧急情况做出积极准备和响应，以减少事故造成的影响。

针对识别出的紧急事件，制定了《火灾应急预案》《触电应急预案》，预案中有分工及应急措施流程等内容。应急预案规定每年进行一次应急演练。

查应急演练记录：

——抽 2024 年 6 月 13 日火灾应急演练

参加单位及人员：蒋小强 黄林 张攀 康成飞 黄晶晶 石蕊 崔志国 刘心怡 任凯月 汪文东 孙君

效果与评价：公司制定的火灾、爆炸的应急预案和响应措施，经过 2024.6.13 的应急演练，证实了应急预案可操作性强，指挥小组、应急小分队人选适宜，分工明确，应急物资准备充分，提高了公司职工的消防意识和素质，为今后的消防工作打下了很好的基础，为安全办公提供了可靠的保证。

——另抽 2024.6.14 触电事故演练记录

参加单位及人员：全体人员

演练过程：1、发现触电后打电话报告人力行政部，同时按相应常识先进行紧急处理。2、资材中心人员赶赴现场，在组长的统一部署下，负责传达相关人员紧急撤离命令，安全员电话联系专业人员到现场排除险情。3、现场控制住后，组织人员进行人员伤亡和财产清点，并按规定进行上报。



效果与评价：公司制定的触电事故应急预案和响应措施，经过 2024. 6. 14 的应急演练，证实了应急预案可操作性强，指挥小组、应急小分队人选适宜，分工明确，应急物资准备充分，提高了公司职工的安全防护意识和素质，为今后的安全防护工作打下了很好的基础，为安全施工提供了可靠的保证。

——查应急演练人员签到表，查到营销中心中心相关人员王文东、康成飞参加。

应急准备：在公司办公区域，按要求配置灭火器、消防栓等。

策划有与销售相关的文件《产品要求和服务控制程序》；文件适宜。

通过面访、电话、微信等方式同客户保持沟通。

查“合同登记表”：

公司客户：	采购产品	签订时间
抚州联创电子有限公司	SENSOR	2024 年 10 月 28 日
深圳市和圣达光电有限公司	SENSOR	2024 年 11 月 1 日
新辉开科技（江苏）有限公司	SENSOR	2024 年 11 月 1 日

.....

跟踪抽查公司销售合同：公司签订合同前均进行多部门评审会签。评审内容包括对合同进行确认客户订单的要求、付款方式、保证产品质量满足客户要求、验货、交付方式、服务改进等进行评审，评审达到公司服务能力再进行合同签订。

查合同评审记录：

客户名称：抚州联创电子有限公司 供货产品：SENSOR

评审部门：营销中心、制造中心、品质中心、资材中心

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024. 10. 27 批准人：蒋小强

客户名称：深圳市和圣达光电有限公司 供货产品：SENSOR

评审部门：营销中心、制造中心、品质中心、资材中心

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024. 10. 30 批准人：蒋小强

客户名称：新辉开科技（江苏）有限公司 供货产品： 供货产品：SENSOR

评审部门：营销中心、制造中心、品质中心、资材中心

评审结论：同意签订合同 评审时间：2024. 10. 30 批准人：蒋小强

.....

合同评审有效。

以上抽查合同内经营内容完全覆盖本次审核范围：触控传感器的制造。



基本符合要求。

品管中心按照《环境因素的识别与评价程序》DB-CX-04、《危险源的识别与评价程序》DB-CX-05，对办公过程和作业过程环境因素进行了辨识，辨识时考虑了三种时态：过去、现在和将来，和三种状态：正常、异常和紧急。

提供了《环境因素评价表》编号：JL-04。识别的环境因素包括：电脑辐射、复印机废粉的排放、复印机光的辐射

打印机、复印件废墨盒、硒鼓、废复写纸、废色带、废电池、废灯管、废旧的电脑显示器、废涂改液瓶、白板笔、铅笔、胶水瓶、杀虫剂瓶、空气清新净瓶的废弃、有油或酒精、化学品等之类的碎布、废旧纸张、纸皮、纸包装物、包装纸箱/盒、纸箱平卡、纸箱刀卡、标签、透明胶、PE袋、PVC、单胶、胶板类边角料、废弃笔记本、票据、名片、文件夹、文件袋、刀片剪钳、剪刀、回形针、大头针、破胶框、废旧夹具、饮料瓶、废办公设备元件、配件、计算器、一次性口杯、旧毛刷、茶叶筒、笔芯、笔套、笔筒、橡皮擦残渣、印章、印油瓶子、印章墨盒、电线、打孔机、钉书机、钉书针、破损栈板、损坏桌椅、旧文件柜、损坏的直尺、指套、手套、方便餐饮盒、筷子、小碎布

办公用纸（纸张的消耗）、办公用纸（纸张着火、火灾）、办公用电（电的消耗）、办公用水（水的消耗）、打印机/复印件使用（废气、墨粉排放）、空调运行（佛里昂泄露）、空调运行（臭氧排放）、打扫卫生（扬尘排放）、打扫卫生（抹布的废弃）、电线短路、老化等导致火灾、办公用车油料的消耗、办公车辆尾气的排放、生活污水的排放、生活垃圾的排放、灭火器 1211-哈龙的释放、消防器材的废弃、吸烟乱扔烟头、火灾的发生等。环境因素的辨识比较全面，缺少分析化验废液的处置，建议增加。

查《重要环境因素》编号：JL-05，有 5 项：固废排放、火灾的发生、噪声、废气。都制定了相应的管理措施。品质中心都牵涉。

提供了《危险源辨识、风险评价和控制措施一览表》编号：JL-06：电脑显示器辐射、空调氟的泄漏、电脑辐射、复印机废粉的排放、复印机光的辐射、热水器或其他高温物体、座椅松散跌倒、线路老化、电器故障、短路、线路用电超负荷、纸张着火、人力行政部高处物品的存取、打扫卫生、使用桌子抽屉，开关时不小心、长期使用座椅，松动、长期固定坐姿、坐姿不良、订书机使用不当、窗户玻璃脱落、裁纸刀、剪刀使用、地面湿滑，人员摔倒、违规用电、插座漏电、线路老化、空调噪声排放、空调维修清洗液排放、人员吸烟，乱扔烟头、消防标志不规范、消防设施出故障、室内空气污浊，不通风、装饰品、高处放置物品等坠落、人员外出办公、采购、去客户处洽谈、去项目工地等的途中、财务人员外出存取大额现金、人员上下班或出差发生意外交通事故、人员上下班接触交通噪声、人员上下班呼吸污染空气等。按照可能性(L)、暴露程度(E)、(危害程度(C)、风险性D)进行了评价，制定了相应的管控措施：A—制定目标指标和管理方案；B—制定控制程序；C—教育和培训；D—制定应急预案；E—加强现场监督检查。

提供了《重大危险源清单》编号：JL-07，重大危险源有 4 个：火灾爆炸、机械伤害、触电物体打击，制定了控制措施：1. 目标、指标及措施；2. 安全教育；3. 应急预案。。

环境因素危险源辨识比较全面，建议对措施的有效性定期进行验证。

测量设备按照 A、B、C 分类管理。

提供了《测量设备校准台账》：A 类 6 台：薄膜透光率仪、应力测试仪、WGT-S 透光率/雾度测定仪、ROHS 分析仪、大理石、电子材料试验机。B 类：34 台。

现场查见产品印刷线影像检查工位，影像测量仪未进行校准。开具不符合。

品管中心张攀介绍测量设备的基本能够满足生产的需要。

建议企业进行定期校准或自己建立校准规范进行自校。

检验标准：CTP(OQC)外观检验作业指导书、显微镜使用规范、TP(PQC)检验作业指导书、PQC 全贴合检验（含电测）作业指导书、CTP(FQC-1)外观检验作业指导书、ACF 贴附测量点示意图、导电粒子爆破效果判定作业指引、IR 孔透明膜试贴黏度效果判定、TP 线胶检验作业指导书、TP-FOG 镜检作业指导书、大尺寸 TP 外观检验作业指导书、GF(OQC)外观检验作业指引、刀模来料检验作业指引、CCD 全检作业指引、大板 film 检验作业指导书、丝印 FQC 大板 film 检验作业指导书、手持型四探针测试仪操作指引、小片 Sensor 撕膜检



作业指导书、印刷靶标检查标准、TFT 镜检作业指导书、IC 镜检检验标准、TFT(FQC/OQC)电测检验 7 寸以上玻璃作业指导书、TFT (FQC.OQC)外观检验七寸以上玻璃作业指导书、ACF 检验作业指导书、BL 检验作业指导书、CG 检验作业指导书、FPC 检验作业指导书、TFT-LCD 检验作业指导书、OCA 检验作业指导书、POL 检验作业指导书、触摸屏检验作业指导书、FILM SENSOR 功能测试 标准片选取作业指引、激光岗位检验标准、黄光站岗位检验标准、深科达机操作作业指导书、TP 功能测试作业指引等。

一、抽来料检验记录：

1、ITO FILM 膜，数量：1144.5 m²，检验标准：GB/T2828.1-2012

检验内容：外观、尺寸、性能

宽：500mm (500±2)

厚：128、126、125、128、127 (125±10%)

透过率：86.6%、86.1%、86.4%、84.5%、84.5% (≥88%)

雾度：0.77%、0.71%、0.43%、0.48%、0.66% (1.0±1.0)

硬度：合格 (≥1H 500g)

检验日期：2024、11、14，检验员：苗庆云。

2、OCA，数量 99 m²

检测内容：外观、尺寸、性能

宽：495 (495±2)

厚：123、125、125、126、123 (125um±10)

检测日期：2024 年 11 月 4 日，检验员：苗庆云。

3、干膜，数量：3960 m²

检测内容：外观、尺寸、性能

尺寸：20*19.500” *656”

生产日期：2024 年 11 月 15 日

有效期：2025 年 5 月 14 日，符合要求。

检验日期：2024 年 11 月 22 日，检验员：苗庆云。

二、过程检验记录

1、RtoR 老化线首件检查记录表：

检测指标：电阻标准(2)，检测标准：150；Pilm 厚度标准(um)，检测标准：125±10；电阻均匀性标准(%)，检测标准：≤10%；IY0 材料总厚度标准(um)，检测标准 175±15

查 10.9-10.20 检验记录，全部合格。

2、RtoR 单面压干膜首末件检查记录表

检测指标及标准：干膜型号：HY920；干膜膜厚(mm)：20±2；压轮温度(C)：上压轮：115±5，下压轮：165±5

查 12.25、12.26 两天的检验记录，全部符合要求。

3、激光外观功能检查记录表

检测项目：外观检查（爆点、不约、不度 残留 未打穿 偏位、金手指判定、其它）

功能测试（治工具类型、开路、短路）

查 2024 年 11 月 7 日 1#-8#机台的检验记录，全部符合要求。

4、RtoR 单面 DES 首末件检查记录表

检测项目：主通道阻抗(KΩ)：标准≤30KΩ；靶标长(mm)：482±0.1，靶标宽(mm)：436±0.1；线距(mm)：0.31±0.005

查 2024 年 12 月 26 号 1#机台的检验记录全部符合要求。

5、RtoR 单面曝光段首件检查记录表

检测项目：膜厚标准(um)（上线 160±15、下线不做控制、总膜(um)厚度 210±20）；靶标尺寸(um)：（长：481.3±0.1 宽：436.1±0.1）；线距尺寸(um)：0.31±0.01；附着力标准：≥3B

查 2024 年 12 月 26 日 2#机台的检验记录全部符合要求。



6、SBS CCD 印刷线巡检工艺参数记录表

检测内容及标准：刮刀角度($12 \pm 8^\circ$)、刮刀压力($2 \pm 1 \text{kgf/cm}^2$)、制刀速度：AG 钢网： $120 \pm 30 \text{mm/s}$ 、AG 尼龙网/ISO： $130 \pm 70 \text{mm/s}$ 、覆墨刀速度：AG 钢网： $120 \pm 30 \text{mm/s}$ 、AG 尼龙网/ISO： $130 \pm 70 \text{mm/s}$ 、网距：AG 钢网： $2.2 \pm 0.5 \text{mm}$ 、AG 尼龙网/ISO： $3''$ 、烘烤速度(AG： $1.2 \pm 0.3 \text{ m/min}$ 、ISO： $1.5 \pm 0.3 \text{ /min}$)”
查 12 月 2 号、12 月 26 日两天的检测记录全部符合要求。

三、出厂检验

检测项目：外观抽检、气泡抽检、撕膜抽检

查 12 月 23 日检验记录，型号 TF9276，检验数 90 个，不良数为 0，检验员：梅晓花

查 12 月 24 日检验记录，型号 TF9058，检验数 125 个，不良数 2，检验员：张凤连

查 12 月 26 日检验记录，型号 TF9190，检验数 209 个，不良数为 0，检验员：张晶晶

产品和服务的放行能够按照质量计划实施和控制，基本符合要求。

编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：报废。

生产过程为自动生产线，生产过程中对设备进行设置，尺寸偏差无法返工。

提供了 11 月 29 日、12 月 3 日、12 月 4 日、12 月 11 日、12 月 13 日、不合格台账，不良比率分别为 19.60%、0、0、9.10%、9.30%、12%、11.80%。台账中能够明确不合格的数量和工序以及处置措施。

1、抽 2024 年 12 月 23 日，产品编号 9236，不合格率 7.03%。

共取不良 15pcs 分析：a、复测 OK 5pcs 占比不良为 33.3%。b、补强未切断不 2pcs 占比不良为 13.3%。从不良上看是产品未放平导致的未切断不良。c、导电油未印出来 5pcs，占比不良为 33.3%。d、银浆碰伤短路 1pcs，占比不良为 6.67%。e、银浆虚印 2pcs，占比不良为 13.3%

采取的措施：a、复测 OK 的，产线作业后要对已测出来的不良复测，防止把良品当不良给报废掉。b、不良未切断的，镭射作业人员在放产品时要确实在放产品时是否有放平，如是机台异常及时通知当站班组长确认，并通知工程维修。

c、导电油为印出来的，和印刷作业人员培训宣导，在印刷导电油时，需让品质用万表测试首检。d、银浆印刷时，要先用调机片确认好效果后再用正常材料印刷，同时通知品质人员确认首件效果。

2、抽 2024 年 12 月 23 日，产品编号 9273，不合格率 3.19%

原因分析：a、固定模号固定异物位断线不良 101pcs，不良占比为 77.1%。b、功能不良 30pcs，占比不良为 22.9%

采取的措施：a、电测每天要对打出的不良复测，b、不良主要是网印的银浆异物导致的断线不良，网印作业人员定时对工作的平台，机台以及印刷的区域清洁点检。c、品质人员在对产品抽检时发现不良及时同产线对不良现象确认并要求改善好次不良现象后方可。

3、产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。本年度无发生。

不合格的控制基本符合要求。

策划的文件《外部提供产品、服务和过程控制程序》；文件适宜。

1、采购的主要产品：面料、布料、配件、包装等，

外包服务：人员、运输、特种设备、计量设备

2、查“合格供方名录”：

供应商名称

供货名称

东莞市玲兆电子有限公司

日立干膜

广州中光晔贸易有限公司

TOYOB0 银浆

开思茂薄膜材料科技（东莞）

低粘膜

深圳市金承扬名电子科技有限公司

OCA

东莞市瑞鑫光学科技有限公司

ITOFilm



.....

查见供方调查评价表：

供方名称：东莞市玲兆电子有限公司 供应产品：日立干膜

评价内容：质量体系、认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等

评价部门：品质中心、制造中心、资材中心 评价时间：2024. 02. 01

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：蒋小强

供方名称：广州中光晔贸易有限公司 供应产品：TOYOB0 银浆

评价内容：质量体系、认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等

评价部门：品质中心、制造中心、资材中心 评价时间：2024. 02. 01

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：蒋小强

供方名称：开思茂薄膜材料科技（东莞） 供应产品：低粘膜

评价内容：质量体系、认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等

评价部门：品质中心、制造中心、资材中心 评价时间：2024. 02. 01

评价结论：同意列入合格供方名单 批准人：蒋小强

.....

抽采购合同：

供方：东莞市玲兆电子有限公司， 采购时间：2024. 11、15

采购商品：日干膜，数量：1584 平方米，单价：**。

供方：开思茂薄膜材料科技（东莞）， 采购时间：2024. 11、20

采购商品：低粘膜，数量：11760 平方米、2156 平方米，单价：**。

供方：东莞市瑞鑫光学科技有限公司， 采购时间：2024. 11、27

采购商品：ITO Film，数量：2000 平方米，单价：**。

.....

3、采购产品的验证：询问供应链中心负责人：采购产品验证按规定要求供方提供合格证以及产品出厂检验合格报告、数量、外观颜色与采购单相一致（现场见原材料检验记录），到货在供方入库单/送货单等单据上签字验证。公司采购的产品主要对数量、产品包装、来料合格证、外观颜色等验证产品质量；公司确保了供方提供的原材料质量，不会对顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响。组织确保外部提供的过程保持在其管理体系的控制之中；规定对外部供方的控制及其输出结果的控制。考虑了供方提供的原材料满足顾客要求和法律法规要求。供方自身控制的有效性；对供方进行了评价；确定必要的验证或其他活动，确保外部提供的过程，产品和服务满足要求。

4、组织对外部提供的过程、产品和服务控制的类型和程度取决于外部供方提供的过程、产品或服务对组织产品或服务符合要求可能造成的影响，组织确定了要对外部实施的具体控制要求。这些控制旨在确保产品或服务提供按计划进行并符合要求，确保外部提供的过程、产品和服务不会对组织稳定地向顾客提供合格的产品和服务的能力产生不利影响。

外部提供供方的控制还应该包括运输、仪器仪表的检验、设备供应商等，建议增加这方面的控制。

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

公司有特殊人员资质要求。如：电工。



抽：电工证

证号：T420704198202280011，姓名：李毕勇，性别：男，作业类别：电工作业，有效期：2021.1.12-2027.1.11。

证号：T340827197708250034，姓名：江根海，性别：男，作业类别：电工作业，有效期：2022.12.12-2028.12.11。

提供有 2024 年培训计划，计划培训 11 次，已培训 11 次。

抽查培训、考核、效果记录。

培训时间：2024 年 2 月 20 日，参加培训人员：全员；培训内容：ISO9001、ISO14001、ISO45001 标准培训。

培训方式：讲课面授，由外聘老师（徐老师）授课，培训内容摘要：1、GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，2、文件编写方法。有效性初始评价：培训后经讨论和提问考核，大家对管理体系的理念和具体要求以及文件编写方法、要求有了大概的了解，达到培训目的。有效性跟踪评价：经过质量环境安全手册的编写，可以反映出主要人员对管理体系的具体要求是了解的，手册经总经理审核和徐老师的检查，符合标准要求。评价人：蒋小强 2024.2.20。

培训时间：2024.6.12，培训方式：讲课面授，授课人：徐老师，参加范围：蒋小强、黄林、张攀、康成飞、黄晶晶、石蕊、崔志国、刘心怡、任凯月、汪文东、孙君。培训内容摘要：1. 内审控制程序；2. 内审定义、作用；3. 内审员职责；4. 内审组的组成方法和分工要求；5. 内审计划的策划方法；6. 内审技巧和方法；7. 不合格判定的准则和方法；8. 不合格的整改、验证要求；9. 内审报告的编制方法 and 要求。

.....

查 培训能按计划实施并保留相关记录。

公司人员能力管理基本符合要求。查见其它培训计划，均能提供与之对应的培训记录，并进行了有效性评价。

人员能力的管理基本满足要求。

与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”。不符合。

公司制定有《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》和管理文件。

查公司环境运行检查记录表：

公司规定资材中心在每月对公司固废管理、资源能源消耗管理、消防安全管理等内容进行检查，提供有 2024 年 2 月至 2024 年 11 月份的检查记录，检查结论：合格，检查人：张攀。

询问部门负责人，办公室楼道消防安全管理如走廊灭火器，消防栓，楼梯消防安全通道均按期进行管理，公司人员进行监督和反应，查看现场，无违规情况发生。

查提供有职业健康体检报告。

抽：健康体检报告，姓名：王群，性别：女，身份证号：320911198602133142，职检字第 324025911 号，用人单位：江苏蝶变科技有限公司。盐城德馨医院。

健康体检报告，姓名：赵峰琪，性别：男，身份证号：320921198610222033，职检字第 职检字第 324025912 号，用人单位：江苏蝶变科技有限公司。盐城德馨医院。

健康体检报告，姓名：张杰慧，性别：男，身份证号：320924200109037175，职检字第 职检字第 职检字第 324025913 号，用人单位：江苏蝶变科技有限公司。盐城德馨医院。

.....

公司为员工缴纳了养老、工伤、医疗等保险。

提供了缴纳保险的票据及社会保险在职人员信息统计表。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无职业健康安全监测设备。

公司主要经营范围：触控传感器的制造。

1、产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定合同内容、服务标准、交期、双方责任义务等。



公司产品执行标准：GB/T 2828.1-2012 抽样检验标准、GB/T 43860.12-2024 触摸和交互显示、合同及客户要求等标准和规程等。

2、生产流程：

导电膜-烘烤-老化-印刷银浆-G1-4、S1-4-激光镭射-G1-6、S1-5-覆膜-贴合-压干膜-裁切-OCA裁切-曝光-显影-G1-1、S1-1、W1-1脱膜蚀刻-G1y、s1-3、W1-3-面贴上下OCA-G1-2、s1-2、W1-2-冲切避让口-脱泡-冲切小片-Sensor功能-Sensor外观-包装。

关键过程：蚀刻、清洗、贴合

需确认过程：焊接

外包过程：部分操作人员（劳务临时服务）、产品运输、特种设备检验、计量设备检定。

3、确定资源需求：

生产所需的主要设备有：全自动精密成型冲孔机、自动PET贴合机、触摸屏激光蚀刻机、自动供液系统、镭射切割机、2.5D检查机、SBS保护膜护膜线、单工位EP精密冲床、二次元、覆膜裁切机、全自动精密成型冲孔机、全自动成型冲孔机、消泡机、激光切割机、PET膜下料机、SBS无尘精密烤箱多层炉（140℃、半自动高压脱泡机、千层架、落地千层架、检验光台、双气嘴外抽式真空机、静电除尘机、手持式粒子计数器、洗网版架、检验光台、卷料周转车、除湿机、MASK存放架、国产PFD检查显微镜、激光蚀刻机、国产PFD检查显微镜、双室内抽真空包装机膜厚仪、2.5D-ITO检查机、ITO线路检查仪、微分干涉显微镜、二次元投影仪、打印机、电脑等办公设备。

所需的监视测量设备：薄膜透光率仪、应力测试仪、WGT-S透光率/雾度测定仪、ROHS分析仪、大理石、电子材料试验机、电子秤、数显卡尺、千分尺、厚度测试仪、数显温湿度表、2D测量仪、高温试验箱、推拉力计。

人力资源：关键岗位人员有相关的工作经验，且进行了岗前培训，能力满足岗位要求。

4、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：编制了《生产过程控制管理程序》、《客户投诉控制程序》、《标识可追溯性控制程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有供方评价记录、合同评审表、员工能力评定表、服务质量检查表等。用于保持、保留有关管理体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照采购控制制度要求进行管理控制。

公司制定了《产品和服务要求控制程序》

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) 配备有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。

组织产品覆盖范围：触控传感器的制造

2、生产流程：

Sensor成品：导电膜-烘烤-老化-印刷银浆-G1-4、S1-4-激光镭射-G1-6、S1-5-覆膜-贴合-压干膜-裁切-OCA裁切-曝光-显影-G1-1、S1-1、W1-1脱膜蚀刻-G1y、s1-3、W1-3-面贴上下OCA-G1-2、s1-2、W1-2-冲切避让口-脱泡-冲切小片-Sensor功能-Sensor外观-包装。

关键过程：蚀刻、清洗、贴合

需确认过程：焊接

外包过程：部分操作人员（劳务临时服务）、产品运输、特种设备检验、计量设备检定



3、技术要求 合同：产品制造合同

1) 验收规范：合同技术要求及相应产品的国家标准、法律法规。

2) 作业指导书：《相关方管理制度》、《产品质量责任管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《生产过程产品标识管理办法》.....。

3) 使用适宜的设备：全自动精密成型冲孔机、自动 PET 贴合机、触摸屏激光蚀刻机、自动供液系统、镭射切割机、

2. 5D 检查机、SBS 保护膜护膜线、单工位 EP 精密冲床、二次元、覆膜裁切机、全自动精密成型冲孔机、全自动成型冲孔机、消泡机、激光切割机、PET 膜下料机、SBS 无尘精密烤箱多层炉（140° C、半自动高压脱泡机、千层架、落地千层架、检验光台、双气嘴外抽式真空机、静电除尘机、手持式粒子计数器、洗网版架、检验光台、卷料周转车、除湿机、MASK 存放架、国产 PFD 检查显微镜、激光蚀刻机、国产 PFD 检查显微镜、双室内抽真空包装机

膜厚仪、2. 5D-ITO 检查机、ITO 线路检查仪、微分干涉显微镜、二次元投影仪，电脑和办公设备等。

4) 监视和测量设备：薄膜透光率仪、应力测试仪、WGT-S 透光率/雾度测定仪、ROHS 分析仪、大理石、电子材料试验机、电子秤、数显卡尺、千分尺、厚度测试仪、数显温湿度表、2D 测量仪、高温试验箱、推拉力计。

5) 实施监视和测量：公司核对产品外观、数量、型号和规格，以供方出具出厂合格证和公司自身送检的报告为准。

4、特种设备管理情况：

企业提供的特种设备有：储气罐 S2、油气分离器、闪蒸器、冷凝器、蒸发器、安全阀，均按照要求进行检验，提供有检验报告，检验报告均在有效期内，符合要求，详细的检验报告信息详见附件。

5、查看，设备维护保养情况：

企业提供有：文件名称：RtoR 老化线保养作业指引。现场查见每台设备均按期进行设备维护保养，负责人介绍，有专业的设备工程师进行保养。抽维护保养记录：RtoR 老化线定期保养表，设备名称：RtoR 老化线设备编号：1，2024 年。定期保养：每月保养一次，保养内容及要求：使用上油枪在发收料机配重区域的滑轨、滑块上无尘油，在轴承处添加润滑无尘油，检查轴承的状态，有磨损则更确认时规皮带的松紧度，如有松弛、偏移、损、断裂则更换相应的一组皮带检查设备加热管、温控器等部件是否完好，如有老化立即更换，固紧加热管连接螺丝检查空气过滤器和真空电磁阀工作是否正常。保养人：匡前顺。确认人康成飞。

.....

设备维护保养基本满足生产要求。

6、查生产任务执行情况：

企业负责人介绍，生产任务采用库管王系统下达生产任务单，单产能够达到 4 万到 5 万片左右。查见 2024 年 12.26 日生产单据，加工人：欧阳先立，成品编号：CP-TF9200/FF/025-01，成品名称：TF，规格：SEN-TF9200 V01(磊-5045-2-XL-596-V3)，2.5”，GFF 黄，库存量 3480，可用库存量：780，单位 PCS，仓库：TF 成品仓库，客户东莞市鑫磊触控科技有，商品编号：BCP-SEN-B-TF9200-01，原料名称：大板 Sensor，原料分类，半成品(TF)，规格下线 ITO Film, TF9200 V01, 2.5”，500*470mm, 30 模。查询系统和实地查看生产现场，企业能够按照生产流程顺序生产，每道工序完成后均能够在产品生产流程卡记录各工序投入时间、产出时间、作业管控时间、机台号、投入数、产出数，并且有 IPQC 确认人周海艳签字确认。

.....

生产过程基本满足要求。

7、工艺纪律检查情况：

负责人介绍，企业每日开班生产过程均有品质部的人员安排巡检，发现问题，现场及时处理。负责人介绍每日的生产完成率为 95%，小尺寸（4 寸以下）产品一次交检合格率 98%，大尺寸（4-7 寸）产品一次交检合格率 95%。对于发现有问题的产品及时处理或报废，不允许产品流转到下工序或者出厂。负责巡查巡检的人员都是在本行业内工作 3-5 年的熟练技术员工，同时都有员工上岗证，员工能力符合要求。抽：GF 电测每日数据统计表，型号：TF9061，投入数 970+700=1670，产出 1670 未发现不良产品。工艺纪律检查基本受控。



8、技术改进情况：

与负责人沟通，本年度内企业在工艺改进方面有部分项目再执行，主要是针对产品生产工艺过程进行的改进，优化工序细节，提供有 QCC 报告。查见 2024 年 3 月功能片离型膜难离型提升改善专案，主要针对 2023 年度各款功能片离型膜难撕频发，涉及型号：5058，5358，5529，5596，镭射外形导致客户生产效率降低导致客诉。开展的优化改进，成立改善小分队，设置改善小分队职责，改进项目的策划，做出活动计划，设定目标：客户端各型号上线离型膜 100%难撕提升到 100%易撕，原因分析，离型膜难离型不良原因分析（总鱼骨图），难离型（故障树）分析，因分析之一镭射工艺融边操作排查，原因分析之一小结：通过分析排查，可确认：1. 镭射后边沿融边造成难离型；2. 镭射工艺本身特性。改善对策：更改为小片外形冲切，目前上述对策已开始逐步导入 NVD 各型号实施，已解决离型膜难撕问题，待持续跟进确认改善效果。效果确认，对策实施：目前上述对策已开始逐步导入 NVD 各型号实施，已解决离型膜难撕问题，待持续跟进确认改善效果。效果确认，标准化实施，更改冲切工艺开对应型号专用刀模可 100%解决离型膜难撕问题，针对 NVD 型号逐步导入彻底解决影响客户生产效率问题。

查见，公司特殊过程为蚀刻过程。制定了《产品实现的策划程序》，对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施研发，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：工序流程卡、sensor 各型号压合参数对照表、GF 自动消泡工艺参数点检表、DES 外观岗位检查记录表、RtoR 老化线工艺参数点检表、治具验收表、裁切刀裁切效果对照表、设备及操作人员能力进行了确认。编制了生产作业指导书，使用的工具进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工经公司培训合格后持证上岗。

抽 2024 年 2 月 1 日对蚀刻过程的《过程能力确认表》

设备鉴定：公司现有的电脑等设备保养正常，可以保证生产的正常进行。

方案鉴定：公司有相关的技术指导，能满足生产过程的正常进行。

人员鉴定：生产人员有五年以上的相关生产工作经验，经过培训合格，能满足本产品制造的作业需要

过程能力鉴定：满足工序过程控制要求。

确认人：黄林、蒋小强

整个过程基本受控。

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2024年9月7-8日和2024年9月18日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目已经有效整改并验证关闭；管理评审提出改进措施，已经整改完毕。提供有《内审员授权书》，总经理将小强对黄林、汪文东、张攀进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”，不符合在资材中心QE07.2条款中已开具。与管理层黄林沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

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**

查，公司编制了《不合格控制程序》，规定了不合格的控制要求。

现场了解，公司在生产服务过程中的主要不符合主要为产品参数不符合客户要求。

查，公司客户提交问题及时进行处理，并定期进行顾客满意度调查，同时跟踪验证

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

查看，员工花名册现有人员 46 人。注册地址：盐城市盐南高新区新河街道赣江路 3 号 5 幢，经营地址：盐城市盐南高新区新河街道赣江路 3 号 5 幢。办公室面积：200 平方米，会议室：100 平方米、仓库面积 200 平方米、生产区域面积 4500 平方米。生产、经营办公地点有租赁协议。主要设备包括：全自动精密成型冲孔机、自动 PET 贴合机、触摸屏激光蚀刻机、自动供液系统、镭射切割机、2.5D 检查机、SBS 保护膜护膜线、单工位 EP 精密冲床、二次元、覆膜裁切机、全自动精密成型冲孔机、全自动成型冲孔机、消泡机、激光切割机、PET 膜下料机、SBS 无尘精密烤箱多层炉（140° C、半自动高压脱泡机、千层架、落地千层架、检验光台、双气嘴外抽式真空机、静电除尘机、手持式粒子计数器、洗网版架、检验光台、卷料周转车、除湿机、MASK 存放架、国产 PFD 检查显微镜、激光蚀刻机、国产 PFD 检查显微镜、双室内抽真空包装机、膜厚仪、2.5D-IT0 检查机、IT0 线路检查仪、微分干涉显微镜、二次元投影仪。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、消火栓、垃圾桶等。无食堂。

办公面积 200 平方左右，主要为制造中心、资材中心、管理层等职能部门使用。

2、查《设备管理台账》主要设备包括：电脑、打印机、空调、办公桌等办公生产设备，可以满足生产需要。

3、经查，办公设施采取定期日常维护的方式进行，出现异常情况由厂家维修。查看设备设施完好。

4、抽查设备、设施维护保养记录，记录完善，查见（RtoR 单面压干膜线定期保养表，RtoR 老化线定期保养表，RtoR 单面曝光线定期保养表，RTSCCD 裁切机定期保养表，SBSCCD 印刷线定期保养表）。

5、特种设备：储气罐 S2、油气分离器、闪蒸器、冷凝器、蒸发器。

6、支持性服务，暂无。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足触控传感器的制造要求。询问制造中心负责人，工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。

2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量、环境和职业健康安全管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。



适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

3) 信息沟通：

《内外部沟通控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

公司和部门负责人清楚公司及各部门与 QEO 相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量、环境、职业健康安全方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。

主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等。

通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜访、交谈、提交报告等。

现场查看记录并口头交流确认：公司及资材中心负责的相关内、外沟通效果基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

(1) 标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

(2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件及记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》DB/SC-2024，版本 A/0,实施日期：2024 年 2 月 1 日发布；

《程序文件》DB/SC-2024，版本 A/0,实施日期：2024 年 2 月 1 日发布；

包括各项管理制度如岗位任职要求等；

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。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供了产品执行标准：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、GB/T 2828.1-2012 抽样检验标准、GB/T 43860.12-2024 触摸和交互显示等质量技术外来文件。

提供了《法律法规清单》收录了中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例、中华人民共和国噪声污染防治法等。均为有效版本环境、安全外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，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。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《文件管理程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。



查文件的保存：资材中心配有文件柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：触控传感器的制造

E：触控传感器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：触控传感器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，（江苏蝶变科技有限公司）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

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:马成双、王宗收、柳芳



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。