项目编号：21026-2024-Q

管 理 体 系 审 核 报 告

（第二阶段）

组织名称：西安深蓝电工技术有限公司

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）：温红玲

审核组员（签字）：

报告日期：2025 年 1 月 7 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 日内可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：温红玲

组员：

受审核方名称：西安深蓝电工技术有限公司

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
A	温红玲	组长	审核员	2022-N1QMS-3210533	19.05.01,19.14.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高乐	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☑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：冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差GB/T 708-2019、电工铜编织线 第2部分：斜纹编织线JB/T6313.2-2011、不锈钢冷轧钢板和钢带GB/T 3280-2015、工业脚轮和车轮GB/T14687-2011、电子产品制造与应用系统防静电检测通用规范SJ/T 10694-2006、计算机软件测试规范GB/T 15532-2008、电源线中国标准227IEC52、电子设备制造防静电技术要求SJ/T 10533-1994、设施环境控制设备 温湿度控制器DG/T 217-2022、移动实验室用温湿度控制系统技术规范GB/T29600-2012、数字式温湿度计校准规范JJF 1076-2020、防潮柜、氮气柜、恒温恒湿箱Q/SL01-2021、防静电技术区工作要求GJB 3007A-2009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：2025年01月07日 上午至2025年01月07日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年8月10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）：

温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、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： 陕西省西安市高新区高新四路 15 号丹枫国际 C 座 5 楼 509 室

办公地址： 西安市未央区尚苑路 4955 号大普工业园 1 号楼 4 层

经营地址： 西安市未央区尚苑路 4955 号大普工业园 1 号楼 4 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 一阶段审核情况：

于 2025-01-03 13:30:00 上午至 2025-01-03 17:30:00 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：

目标完成情况；监视测量设备管理情况；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（2）项，涉及部门/条款：

综合部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

生产部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5.2 测量溯源

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 22 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 3 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；设计和开发控制；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： 人员质量意识需加强培训。

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：2007 年 11 月 14 日，体系实施时间：2024 年 8 月 10 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。提供有固定污染源排污登记回执。查提供有商标注册证及续展注册证明_13500364、商标注册证及续展注册证明_13500550、商标注册证及续展注册证明_13500636、商标注册证_63910139、商标注册证_63920272，均在有效期内。

3）审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4） 范围内产品/服务及流程：

策划了温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产工艺流程：

1）温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发工艺流程：

市场调研/顾客要求评审——立项——方案设计——确定产品结构及产品整体装配结构图纸——产品选型——确定生产工艺——样件制作——软件程序编写——软硬件测试——交付验收

2）温湿度控制及配套产品、防静电产品的生产工艺流程：

① 温湿度控制产品（电子防潮柜）生产工艺流程：

原料检验（柜体、磁封条、脚轮、除湿模块）——柜体组装（磁封条、脚轮、除湿模块）——测试（湿度）——包装（纸箱）入库

② 温湿度控制配套产品（温湿度仪）生产工艺流程：

原料检验（壳体、线路板、按钮）——线路板焊接（外包）——组装（壳体、线路板、按钮）——测试（温湿度）——包装（纸盒）入库

③ 防静电产品（静电泄放球、防静电门帘、防静电工作台）生产工艺流程：

a. 防静电产品——静电泄放球工艺流程

原料检验（球、不锈钢围栏、地线、五金件）——接地线——球和不锈钢围栏焊接（外包）——组装（上底盘、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕+木架（适用时））入库

b. 防静电产品——防静电门帘工艺流程

原料检验（导轨、导电绳、地线、五金件）——门帘杆打孔——导电绳裁剪压接——组装（门帘杆、门帘绳、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

c. 防静电产品——防静电工作台工艺流程

原料检验（桌架、空气开关、LED灯、插座、电线、五金件）——电源盒组装（空气开关、插座）——组装（桌架、电源盒、LED灯）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

经确认，关键/特殊过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；需确认过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；外包过程：焊接、运输过程。

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

质量方针：

质量方针：诚信为本，客户至上；品质为本，精益求精。
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。

理解组织及其环境：

西安深蓝电工技术有限公司，
提供有厂房租赁合同，出租方：西安大普激光科技有限公司，单一场所。
注册地址：陕西省西安市高新区高新四路 15 号丹枫国际 C 座 5 楼 509 室；
生产经营地址：西安市未央区尚苑路 4955 号大普工业园 1 号楼 4 层
经现场确认，公司主要进行温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产。
现场查提供公司营业执照正本，
统一社会信用代码：91610131668655154M，成立日期：2007 年 11 月 14 日，注册资本：200 万元，核准日期：2023 年 03 月 29 日
环境控制设备及配套产品、防静电设备、安防器材及设备、计算机软件及辅助设备、实验室设备、电子机械设备、电子元器件、五金交电、仪表仪器、通讯设备（不含地面卫星接收设备）、空气净化设备、通风系统设备、机电设备、办公家具、网络设备的开发、生产、销售、售后服务；劳保用品、化工产品（不含

危险、监控、易制毒化学品）、标准件的销售及服务；货物与技术的进出口（国家限制、禁止和须经审批进出口的货物和技术除外）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）；
认证申请范围如下，经营范围覆盖认证范围。
Q：温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产
与负责人沟通确认，已进行固定污染源排污登记，提供有固定污染源排污登记回执。
查提供有商标注册证及续展注册证明_13500364、商标注册证及续展注册证明_13500550、商标注册证及续展注册证明_13500636、商标注册证_63910139、商标注册证_63920272，均在有效期内。
与总经理沟通，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。
制定《SL-CX-17-2024 风险和机遇控制程序》,企业识别了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。

质量总目标及考核情况：

质量目标：

	公司总目标	完成情况
①	成品一次交检合格率≧99.5%	100%
②	顾客满意分 94 分以上	95

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。提供有固定污染源排污登记回执。查提供有商标注册证及续展注册证明_13500364、商标注册证及续展注册证明_13500550、商标注册证及续展注册证明_13500636、商标注册证_63910139、商标注册证_63920272，均在有效期内。

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，需在变更前确定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》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、公司策划了温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产工艺流程：
1）温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发工艺流程：
市场调研/顾客要求评审——立项——方案设计——确定产品结构及产品整体装配结构图纸——产品选型——确定生产工艺——样件制作——软件程序编写——软硬件测试——交付验收
2）温湿度控制及配套产品、防静电产品的生产工艺流程：
① 温湿度控制产品（电子防潮柜）生产工艺流程：
原料检验（柜体、磁封条、脚轮、除湿模块）——柜体组装（磁封条、脚轮、除湿模块）——测试（湿度）——包装（纸箱）入库
② 温湿度控制配套产品（温湿度仪）生产工艺流程：
原料检验（壳体、线路板、按钮）——线路板焊接（外包）——组装（壳体、线路板、按钮）——测试（温湿度）——包装（纸盒）入库
③ 防静电产品（静电泄放球、防静电门帘、防静电工作台）生产工艺流程：
a.防静电产品——静电泄放球工艺流程
原料检验（球、不锈钢围栏、地线、五金件）——接地线——球和不锈钢围栏焊接（外包）——组装（上底盘、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕+木架（适用时））入库
b.防静电产品——防静电门帘工艺流程

原料检验（导轨、导电绳、地线、五金件）——门帘杆打孔——导电绳裁剪压接——组装（门帘杆、门帘绳、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

c.防静电产品——防静电工作台工艺流程

原料检验（桌架、空气开关、LED 灯、插座、电线、五金件）——电源盒组装（空气开关、插座）——组装（桌架、电源盒、LED 灯）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

经确认，关键/特殊过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；需确认过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；外包过程：焊接、运输过程。

查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，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 2024.8.10， 符合策划要求。

2 、产品执行标准：

冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差 GB/T 708-2019、电工铜编织线 第 2 部分：斜纹编织线 JB/T6313.2-2011、不锈钢冷轧钢板和钢带 GB/T 3280-2015、工业脚轮和车轮 GB/T 14687-2011、电子产品制造与应用系统防静电检测通用规范 SJ/T 10694-2006、计算机软件测试规范 GB/T 15532-2008、电源线中国标准 227IEC52、电子设备制造防静电技术要求 SJ/T 10533-1994、设施环境控制设备 温湿度控制器 DG/T 217-2022、移动实验室用温湿度控制系统技术规范 GB/T 29600-2012、数字式温湿度计校准规范 JJF 1076-2020、防潮柜、氮气柜、恒温恒湿箱 Q/SL01-2021、防静电技术区工作要求 GJB 3007A-2009 等。

3、规定了产品质量目标，编制了钉箱机、切割机等设备操作规程、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、所需生产设备有：螺丝刀、尖嘴钳、压线钳、斜口钳、内六角套筒、内六角扳手、焊台、电钻、钉箱机、切割机等。

检测设备有：万用表、温湿度仪、高绝缘电阻测试仪、游标卡尺、钢卷尺；

环保设施有：消防栓、灭火器、垃圾桶等；

特种设备：无。

办公设备：台式电脑、笔记本电脑、打印扫描一体机等。

6、提供有成品检验记录、第三方检测报告。

产品和服务要求

管理手册中 8.2、《SL-CX-05-2024 与顾客有关过程控制程序》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工作流程要求。

业务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。

业务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。

公司主要的客户：陕西中科启航科技有限公司、中国航空工业集团公司西安飞行自动控制研究所、深圳市森瑞达贴装技术有限公司、西北工业大学、西安正杰机电科技有限公司、成都恒立安特科技有限公司、西安航捷电子科技有限公司、西安知新思明科技有限公司、西安福丰工贸有限责任公司、西安盛泰电子工程有限公司、西安恒翔控制技术有限公司等。

抽查合同，

查温湿度控制产品（电子防潮柜）合同：

查提供有陕西中科启航科技有限公司：电子防潮箱 FHA1458S4ESD-1 台/电子防潮箱 RCH1458S4ESD-1 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供

《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查提供有中国航空工业集团公司西安飞行自动控制研究所，防静电电子干燥柜 DHA1458D4-20（全自动氮气箱）JDN1458D4ESD-5 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查湿度控制配套产品（温湿度仪）合同：

查提供有深圳市森瑞达贴装技术有限公司，JDT30 温湿度显示仪 -4 台、JDTS0G 温湿度显示仪 带红色指示灯报警-1 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查提供有西北工业大学，智能温湿度仪 RHT30-3 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查防静电产品——静电泄放球合同：

成都恒立安特科技有限公司：静电释放球（静电泄放器）RSR300-7 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

西安航捷电子科技有限公司：静电释放球 RSR100-1 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查防静电产品——防静电门帘合同：

西安知新思明科技有限公司 L 型防静电门帘-1 个，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

西安福丰工贸有限责任公司 L 型防静电门帘-1 个（1.6*1.6），合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

查防静电产品——防静电工作台合同：

西安航捷电子科技有限公司：RWT04 型工作台 1500X750《配抽屉)-8 套/RWT01 型工作台 1500X750(配抽屉)-4 套，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。

西安恒翔控制技术有限公司，1800*750*(750+1000)mm 防静电工作台-4 台/500*750*(750+1000)mm 防静电工作台-2 台，合同约定有零件名称、数量、金额、交货时间、质量要求、技术条件、交货地点、运输方式及费用、包装条件、交货条件、结算方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王新爱、李西绥、齐欣、王胜利，审批王胜利。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。
据业务部经理介绍：合同签订前，由业务部、生产部、综合部进行评审，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，交期满足订单要求。
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：

公司质量手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，编制了《SL-CX-18-2024 设计研发控制程序》，并执行。
与部门负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，生产部配备了专业的技术人员，查王胜利、李西绥、宋陈平、贺东胜等人，均有多年温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产的工作经历，能力满足公司设计开发的需要。
与负责人李经理沟通，公司策划有温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发工艺流程：
市场调研/顾客要求评审——立项——方案设计——确定产品结构及产品整体装配结构图纸——产品选型——确定生产工艺——样件制作——软件程序编写——软硬件测试——交付验收
经确认，关键/特殊过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写过程，需确认过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写过程，
查有关键/特殊过程确认记录：针对需确认过程，从人员、使用设备、使用软件、方案实施方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024-8-10，配备了具有相应能力的人员，办公场所、设备自动化办公配置（例如电脑），完成了设计软件等，符合要求。
1、抽：温湿度控制产品（电子防潮柜）研发项目的设计开发记录
项目设计开发起止日期 2019 年 6 月 17 日——2020 年 4 月 17 日

完成期限	设计开发阶段的划分	负责人
2019.6.17--2019.7.15	方案设计	王**
2019.7.15—2019.10.15	加湿除湿模块设计，修改，确定样品	宋**
2019.10.15—2020.1.15	机箱设计，修改，确定样品	李**
2020.1.15—2020.4.15	软件编写，修改，调试，确定	贺**
2020.3.1—2020.4.17	确定生产工艺	李**

2、抽：温湿度控制配套产品（温湿度数码显示仪）研发项目
项目设计开发起止日期 2020 年 5 月 11 日——2020 年 9 月 31 日

完成期限	设计开发阶段的划分	负责人
2020.5.11--2020.6.10	方案设计	王**
2020.6-10--2020.7.15	外观设计，制样	李**
2020.6.10—2020.8.15	电路设计	宋**
2020.6.10—2020.9.10	软件设计	贺**
2020.9.10—2020.9.31	软件调试	贺**

3、抽：温湿度控制配套产品（温湿度触屏控制操作系统）研制项目
项目设计开发起止日期 2019 年 7 月 1 日——2020 年 5 月 6 日

完成期限	设计开发阶段的划分	负责人
2019.7.1--2019.7.31	方案设计	王**
2019.8.1—2020.1.1	电路设计	宋**
2019.10.1—2020.3.1	软件设计	贺**
2020.3.1—2020.5.6	上机调试，修改软件	贺**

4、抽防静电产品（防静电门帘）

项目设计开发起止日期　2020.10.19--2021.05.31

完成期限	设计开发阶段的划分	负责人
2020.10.19--2020.10.30	方案设计	王**
2020.11.23--2020.12.03	确定产品结构及产品整体装配结构图纸　产品选型	宋**
2020.12.04--2020.12.14	确定生产工艺	李**
2020.12.15--2020.12.20	样件制作	李**
2020.10.19--2021.03.15	软件程序编写	贺**
2021.03.16--2021.05.31	软硬件测试	贺**

另查静电泄放球（静电释放器）、防静电工作台项目，均按要求设计开发阶段进行了划分。

另查以上均提供有方案设计立项报告、产品结构/外观/电路设计图、软件设计代码、软硬件测试记录、项目验收结题报告，各阶段人员签字、按计划日期完成。

查现场设计和开发，与负责人沟通，目前正在进行“智能仓储防潮箱项目的研发”，针对目前潮湿或过于干燥的环境，高温或低温对物品物件存放有很大的影响，每年由于存放环境的原因给社会造成了大量的资产浪费，相应物品对环境的温度湿度要求各不相同。人类社会一直都在不断寻找必要的保存措施。企业仓储柜无法智能记录存放物品，工作效率不高。本项目主要研究将控湿存储与智能仓储相结合，智能出入库，记录数据。查提供有整体方案设计报告、控湿模块的选择清单、结构图、产品选型清单，均已按方案设计规划时间完成，目前正在进行软件编写过程。

与负责人沟通，设计开发的变更：因主、客观原因，原设计和开发所确定的质量工作目标无法如期实现，由生产部提出《设计变更需求》，报客户审批。

生产部出据《设计变更》，并对设计和开发的更改进行测试和验证。目前无变更。

基本符合要求。

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，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。

同时李经理介绍，近年来，公司生产部团队对加工工艺和现场布局进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

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》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《SL-CX-06-2024 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。

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
1	青县祺顺电子机箱设备有限公司	机柜/无热再生干燥器/工作台桌架/工作台抽屉套/温湿度仪外壳
2	深圳市淘晶驰电子有限公司	带壳电容屏
3	河北欣雪密封件有限公司	磁封条
4	深圳市大力鸿震智能脚轮科技有限公司	防静电脚轮
5	深圳嘉立创科技集团股份有限公司	温湿度仪线路板
6	乐清市强发电气有限公司	蜂鸣报警灯
7	深圳市福田区采丽电子经营部	传感器
8	广州市欧菲雅金属制品有限公司	围栏 LG-H(静电释放球专用)
9	杭州新珠线带有限公司	导电绳
10	广东省佛山市金莱茵家具五金	防静电门帘外导轨(铝合金)
11	西安品越家居有限公司	工作台防火板台面

12 昆山德能防潮科技有限公司 主机壳
13 深圳市天圆科技有限公司 模块电源
14 上海摩力克分子筛有限公司 分子筛
15 陕西航铠电子科技有限公司 线路板
16 深圳觉罗实业有限公司 双滚珠风扇
17 深圳市都会唯诚电子有限公司 传感器
18 深圳市彩丽科技有限公司 三位一体数码管
19 温州正氪电气有限公司 按钮开关
20 佛山市禅城区聚梦五金经营部 不锈钢球(静电释放球专用)
21 德力西（芜湖）网络科技有限公司 插座线
22 兴化市普光金属制品经营部 黄绿接地线
23 乐清市冠启电气经营部 空气开关
24 中山市楚湘阁灯饰有限公司 LED 灯
25 杭州德力西电商科技有限公司 插座
26 西安永佳特种胶带有限公司 缠绕膜
27 陕西捷诚智造电子科技有限公司 外包加工——焊接（线路板）
28 西安华弘科迪材料有限公司 外包加工——焊接（泄放球）
29 西安安能基业物流有限责任公司 外包- 产品运输

抽查 合格供方评价记录

供方名称：青县祺顺电子机箱设备有限公司，产品名称：机柜/无热再生干燥器/工作台桌架/工作台抽屉套/温湿度仪外壳，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

供方名称：河北欣雪密封件有限公司，产品名称：磁封条，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日。

供方名称：深圳市淘晶驰电子有限公司，产品名称：带壳电容屏，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

供方名称：深圳市天圆科技有限公司，产品名称：模块电源，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

供方名称：佛山市禅城区聚梦五金经营部 产品名称：不锈钢球(静电释放球专用)，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

供方名称：深圳嘉立创科技集团股份有限公司 产品名称：温湿度仪线路板，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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

焊接外包方： 陕西捷诚智造电子科技有限公司/西安华弘科迪材料有限公司，产品名称：外包加工--焊接（线路板）/焊接（泄放球），提供有供方评价表，评价有外包方资质、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：同意列入合格供应商。 批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

产品运输外包方：西安安能基业物流有限责任公司，提供有供方评价表，评价有外包方资质、运输能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。

批准：王胜利 2024 年 8 月 10 日

抽查采购控制：

查青县祺顺电子机箱设备有限公司，2023-12-23，1458 型 4 门白色机柜-5 个、特殊定制机柜-4 个、特殊定制机柜-9 个、无热再生干燥器 LD-15 -12 个、红外仪柜体-2 台，2024-4-22 温湿度仪外壳-200 个；查提供有供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查 2024-11-14，7 寸带壳电容屏 TJC8048X570-20 个，2024-6-18，BX-11 磁封条(570x500)-100 条/定制磁封条-3 条，2024-3-19 主机壳-20 个、2024-10-19 模块电源 WA10-220s05--50 个、分子筛 2-3mm（球状）13X 100 公斤，2024-2-20，线路板 2PH151001A0--100 个，2024-10-21，Φ300 不锈钢球(静电释放球专用) -6 个，2024-10-21，黄绿接地线 2.5mm² --100 米，2024-8-23，Φ6 导电绳-400 米，2024-3-29，电门帘外导轨(铝合金) -300 米，2024-9-26，LED 灯-12V --50 个，2024-8-2，插座线 黄绿 1.5x1mm --50 米，查采购均来自合格供方，且均提供有供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包加工——焊接（线路板），2024.5.9，PCBA 线路板加工-200 块/2025.1.4，PCBA 线路板加工-300 块，查提供有外包方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查提供有西安安能基业物流有限责任公司运单记录，抽查 3 份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

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》、《SL-CX-07-2024 生产过程与设备控制程序》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。

公司策划了温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产工艺流程：

1）温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发工艺流程：

市场调研/顾客要求评审——立项——方案设计——确定产品结构及产品整体装配结构图纸——产品选型——确定生产工艺——样件制作——软件程序编写——软硬件测试——交付验收

2）温湿度控制及配套产品、防静电产品的生产工艺流程：

① 温湿度控制产品（电子防潮柜）生产工艺流程：

原料检验（柜体、磁封条、脚轮、除湿模块）——柜体组装（磁封条、脚轮、除湿模块）——测试（湿度）——包装（纸箱）入库

② 温湿度控制配套产品（温湿度仪）生产工艺流程：

原料检验（壳体、线路板、按钮）——线路板焊接（外包）——组装（壳体、线路板、按钮）——测试（温湿度）——包装（纸盒）入库

③ 防静电产品（静电泄放球、防静电门帘、防静电工作台）生产工艺流程：

a.防静电产品——静电泄放球工艺流程

原料检验（球、不锈钢围栏、地线、五金件）——接地线——球和不锈钢围栏焊接（外包）——组装（上底盘、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕+木架（适用时））入库

b.防静电产品——防静电门帘工艺流程

原料检验（导轨、导电绳、地线、五金件）——门帘杆打孔——导电绳裁剪压接——组装（门帘杆、门帘绳、接地线）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

c.防静电产品——防静电工作台工艺流程

原料检验（桌架、空气开关、LED 灯、插座、电线、五金件）——电源盒组装（空气开关、插座）——组装（桌架、电源盒、LED 灯）——测试（点对地电阻测试）——包装（缠绕膜）入库

经确认，关键/特殊过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；需确认过程：确定产品结构及产品整体装配结构图纸、软件程序编写、组装、测试过程；外包过程：焊接、运输过程。

查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，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 2024.8.10， 确认结论：均可满足过程控制要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

查现场温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发过程控制详见 8.3 审核记录。
查现场温湿度控制及配套产品、防静电产品的生产过程控制：
查提供有温湿度控制产品——电子防潮柜生产任务单、工艺规程，现场正在进行电子防潮柜-FHA870S4 的总装，与操作工王**沟通，了解总装操作注意事项，先准备好柜体、除湿主机、传感器，再将主机装入柜体，右后下方安装孔内用Φ4mm 自攻螺丝固定，然后将控制面板固定在柜体柜眉开孔处，将传感器固定在柜体内右上侧开孔处，用Φ4mm 自攻螺丝固定，安装完成后进行以下检验：再次检验显示面板、观察窗、柜体外观无划痕，无损伤；除湿主机、控制仪表与柜体连接固定可靠，符合要求；从柜体内观察柜体的各个接缝处无透光现象。观察现场操作及检查均符合规定要求。查提供有 2025.1.7 电子防潮柜-FHA870S4 生产过程记录，记录项次齐全，符合要求。
查提供有温湿度控制配套产品——温湿度仪生产任务单、工艺规程，现场正在进行温湿度仪-RHT30 的组装，与操作工李**沟通，了解组装操作注意事项，先组装好报警灯，再进行外壳、PCB 板、数码管、按键整体组装。安装完成后进行以下检验：外观：表面整洁、光亮、无毛刺、无变形；显示：表面无划痕、数字清晰明亮、无断码；按键：按键灵活有效；温湿度：误差在标准范围内。观察现场操作及检查均符合规定要求。查提供有 2025.1.7 温湿度仪-RHT3 生产过程记录，记录项次齐全，符合要求。
查提供有防静电产品——静电泄放球生产任务单、工艺规程，现场正在进行静电泄放球-RSR300 的组装，与操作工李**沟通，了解组装操作注意事项，先备好料：地线、不锈钢球、不锈钢杆、螺丝；再按照工艺图加工地线，确保地线尺寸、截面积符合工艺要求；准备好已外加工焊接好的不锈钢球及不锈钢杆；按图纸组装防静电泄放球。安装完成后进行以下检验：外观表面整洁无毛刺无变形锈蚀；地线尺寸、截面积、电气性能点对地电阻测试。观察现场操作及检查测试均符合规定要求。查提供有 2025.1.7 静电泄放球-RSR300 生产过程记录，记录项次齐全，符合要求。
与负责人沟通确认，查提供有防静电产品——防静电门帘-L 型-3 套生产任务单及 2025.1.4 生产过程记录、工艺规程，查生产过程记录中角铝下料（导轨）、导电绳下料、铜管、地线组装、压铜套、检查测试均符合工艺规程规定要求。
与负责人沟通确认，查提供有防静电产品——防静电工作台-JWT01-1 台生产任务单及 2024.12.10 生产过程记录、工艺规程，查生产过程记录中电源板组装：电线、五孔插座、空开、开关组装以及整体组装：桌架、台面、电源板、1ed 灯组装及检查测试均符合工艺要求。
另查提供有 2024.12.20 电子防潮柜 FCH1458S6ESD-2 台、2024.9.5 防静电工作台-1800*750-4 台/防静电工作台-1500*750-3 台、2024.11.15 温湿度仪-RHT30-3 台、2024.10.15 静电泄放球-RSR300-7 套、2024.11.9 防静电门帘-U 型-3 套生产任务单、生产过程记录，查按计划完成生产任务，查生产过程记录中组装过程及检查测试均符合工艺要求。
现场询问操作工了解仪器设备包装操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先了解客户要求包装方式，按规范要求进行包装操作，并观察包装牢固、合格证、出厂标识齐全；包装完好等情况，观察符合要求。
现场观察以上温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、生产过程各工序操作均符合操作文件要求。
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：
公司规定有《SL-CX-13-2024 产品监视和测量控制程序》，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。
抽查采购控制：与负责人沟通，主要核对供方报告单材质、数量、外观质量，

查青县祺顺电子机箱设备有限公司，2023-12-23，1458 型 4 门白色机柜-5 个、特殊定制机柜-4 个、特殊定制机柜-9 个、无热再生干燥器 LD-15 -12 个、红外仪柜体-2 台，2024-4-22 温湿度仪外壳-200 个；查均提供有进货验证记录、供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致，符合进厂验收要求。

查 2024-11-14，7 寸带壳电容屏 TJC8048X570-20 个，2024-6-18，BX-11 磁封条(570x500)-100 条/定制磁封条-3 条，2024-3-19 主机壳-20 个、2024-10-19 模块电源 WA10-220s05--50 个、分子筛 2-3mm（球状）13X 100 公斤，2024-2-20，线路板 2PH151001A0--100 个，2024-10-21，Φ300 不锈钢球(静电释放球专用)-6 个，2024-10-21，黄绿接地线 2.5㎜² --100 米，2024-8-23，Φ6 导电绳-400 米，2024-3-29，电门帘外导轨(铝合金) -300 米，2024-9-26，LED 灯-12V --50 个，2024-8-2，插座线 黄绿 1.5x1mm --50 米，查均提供有进货验证记录、供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致，符合进厂验收要求。

查外包加工——焊接（线路板），2024.5.9，PCBA 线路板加工-200 块/2025.1.4，PCBA 线路板加工-300 块，查提供有进货验证记录、外包方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致，符合进厂验收要求。

查提供有西安安能基业物流有限责任公司运单记录，抽查 3 份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

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。）

具体研发过程控制详见生产部 8.3 审核记录；具体生产过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发成品控制：

查提供有软著 7 个：电子防潮箱控制软件、恒温恒湿储存箱控制软件、快速除湿干燥箱软件、人体静电释放器软件、温湿度触摸屏操作软件、温湿度调节微循环软件、展柜湿度调节微循环系统，经验证，均已发布属实。

查提供有实用新型专利 4 个：防静电门帘、一种触摸放电装置、一种微型自然加温水箱、一种微循环恒湿器，经验证，均已授权公告。

其余温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发验收详见 8.3 审核记录。

查温湿度控制及配套产品、防静电产品的生产成品检验控制：提供有成品检测报告，

2025.1.7 电子防潮柜-FHA870S4 成品检测报告，查检验项次有：显示面板、观察窗、机柜外观、整机装配、柜气密性、电气性能、除湿性能、成套性（使用说明书、测试报告、保修卡、合格证、装箱单）、标志等，检验结论均合格。

2025.1.7 温湿度仪-RHT3 成品检测报告，查检验项次有：温湿度仪外观、按键、温湿度显示、报警灯、温湿度、标志、成套性（使用说明书、测试报告、保修卡、合格证、装箱单）等，检验结论均合格。

2025.1.7 静电泄放球-RSR300 成品检测报告，查检验项次有：外观 、地线（尺寸、截面积）、电气性能（点对地电阻）、成套性（使用说明书、测试报告、保修卡、合格证、装箱单）、标志等，检验结论均合格。

查提供有 2025.1.4 防静电门帘-L 型-3 套成品检测报告，查检验项次有：门帘架、导电绳外观、地线、电气性能、成套性（使用说明书、测试报告、保修卡、合格证、装箱单）、标志等，检验结论均合格。

查提供有 2024.12.10 防静电工作台-JWT01-1 台 成品检测报告，查检验项次有：工作台面板、防静电台垫、工作台外观、工作灯架、电源盒、电气性能、ESD 性能、成套性（使用说明书、测试报告、保修卡、合格证、装箱单）、标志等，检验结论均合格。

查提供有 2024.12.20 电子防潮柜 FCH1458S6ESD-2 台、2024.9.5 防静电工作台-1800*750-4 台/防静电工作台-1500*750-3 台、2024.11.15 温湿度仪-RHT30-3 台、2024.10.15 静电泄放球-RSR300-7 套、2024.11.9 防静电门帘-U 型-3 套测试报告，检验项次齐全，检验结论均合格。

查第三方检测控制：

查提供有第三方检测--防爆合格证-人体静电释放报警器，有效期：2021.6.29-2026.6.28/防爆合格证-人体静电释放接地报警门帘-有效期：2021.6.29-2026.6.28，符合要求。

查提供有第三方检测--校准证书--电子防潮箱-校准日期：2024-11-30，符合要求。
与负责人沟通，正在安排电子防潮柜 ROHS 检测，已联系检测方，并承诺，检测结果一出来，即提交给本次审核组长。
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：
公司策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制，内容基本符合要求。
现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围；与负责人沟通，查已提供固定污染源排污登记回执。
查提供有商标注册证及续展注册证明_13500364、商标注册证及续展注册证明_13500550、商标注册证及续展注册证明_13500636、商标注册证_63910139、商标注册证_63920272，均在有效期内。
综合部负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按月/年进行考核，提供有目标及考核记录，均已达成，基本符合要求。

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

查编制有《SL-CX-12-2024 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 11 月 15 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《SL-CX-03-2024 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 11 月 28 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，提供的《SL-CX-14-2024 不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求及时通知采购人员作退/换货处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。
不合格品控制基本有效。
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正在逐步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）：

现场查看，

办公区域：总经理办公室 1 间，财务室 1 间，综合办公室 1 间，综合部、业务部、生产部集中办公；

生产区域：原辅料区、防潮柜组装区、调试区、门帘组装区、泄放球组装区、温湿度仪组装区、成品存放区。

经现场确认，职工及管理人员共计 10 人，设置有综合部、业务部、生产部 3 个职能部门，规定了各部门的职责和权限。办公室及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。

生产设备有：螺丝刀、尖嘴钳、压线钳、斜口钳、内六角套筒、内六角扳手、焊台、电钻、钉箱机、切割机、电烙铁等；

检测设备有：万用表、温湿度仪、高绝缘电阻测试仪、游标卡尺、钢卷尺；查未能提供在用计量设备（万用表、温湿度仪、高绝缘电阻测试仪、游标卡尺、钢卷尺）经检定/校准合格的证据。（△）

环保设施有：消防栓、灭火器、垃圾桶等；

特种设备：无。

办公设备：台式电脑、笔记本电脑、打印扫描一体机等。

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：查内审员陈鹏飞、梁毅坡经培训考核合格，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，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：温湿度控制及配套产品、防静电产品的开发、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，（西安深蓝电工技术有限公司）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：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

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的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。