

项目编号：10264-2024-Q 11407-2024-EO-2025

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北德智安电子科技有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 王莹

报告日期： 2025 年 1 月 20 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒管理体系审核计划（通知）书 ☒首末次会议签到表 ☒文件审核报告
☒第一阶段审核报告 ☒不符合项报告 ☐其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。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：鲍阳阳

组员：王莹



受审核方名称：

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	鲍阳阳	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1352727	Q:19.05.01
			E:审核员	2024-N1EMS-1352727	E:19.05.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1352727	O:19.05.01
B	王莹	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1434234	
			E:审核员	2024-N1EMS-1434234	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭学志（鲍） 蒋志刚（王）	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：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法。。。。。



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：

GB4715-2005 点型感烟火灾探测器

GB4716-2005 点型感温火灾探测器

GB4717-2005 火灾报警控制器

GB 23757-2009 消防电子产品防护要求

SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定

GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年01月18日 上午至2025年01月20日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月5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：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务

E：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关环境管理活动

O：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务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：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

办公地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

经营地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 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 2025-01-17 8:30:00 上午至 2025-01-17 12:30:00 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：文件化信息管理，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

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:综合部

不符合事实：现场审核，与内审组长师力沟通，其对质量体系较熟悉，因环境和职业健康安全体系刚运行半年多，询问其对环境和职业健康安全标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“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。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审控制程序相关要求。

不符合事实：现场审核发现，企业未能提供对储气罐及安全附件安全阀进行校准或检定的证据。

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T 45001—2020 标准 8.1 条款:为了满足职业健康安全管理体系要求和实施第 6 章所确定的措施，组织应策划、实施、控制和保持所需的过程，通过:a) 建立过程准则:b) 按照准则实施过程控制

不符合 GB/T24001—2016 标准 8.1 条款:组织应建立、实施、控制并保持满足环境管理体系要求以及实施 6.1 和 6.2 所识别的措施所需的过程,通过:-建立过程的运行准则;按照运行准则实施过程控制。

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 2 月 20 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 2026 年 1 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合的纠正；生产过程的控制；供方（外包方）的管理；内审员能力提升，内审和管理评审的深入；任何变更情况；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：



内审管理评审的实际运行情况，管理体系的融合度

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 7 月 1 日 体系实施时间：2024 年 6 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

企业提供的资质证明：营业执照(副本)：统一社会信用代码：91130101MA0F60WNSP

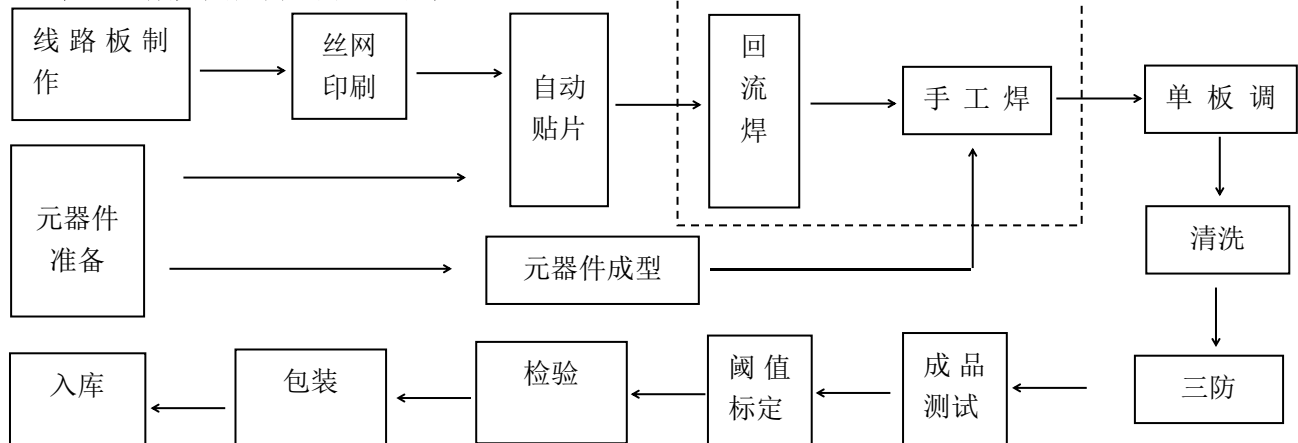
3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况

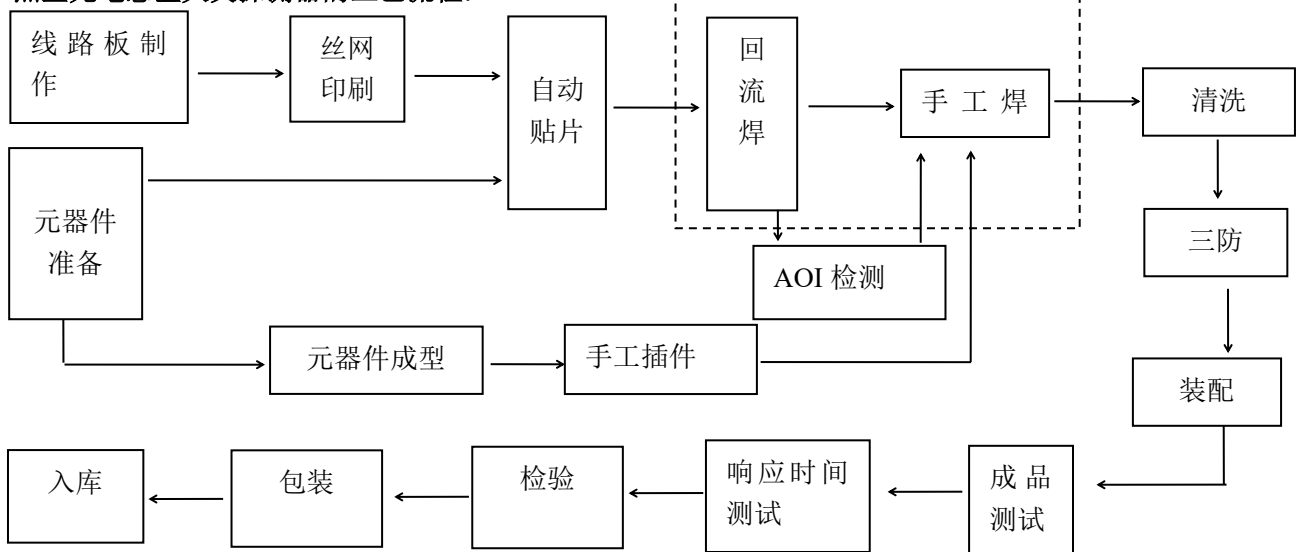
4) 范围内产品/服务及流程：

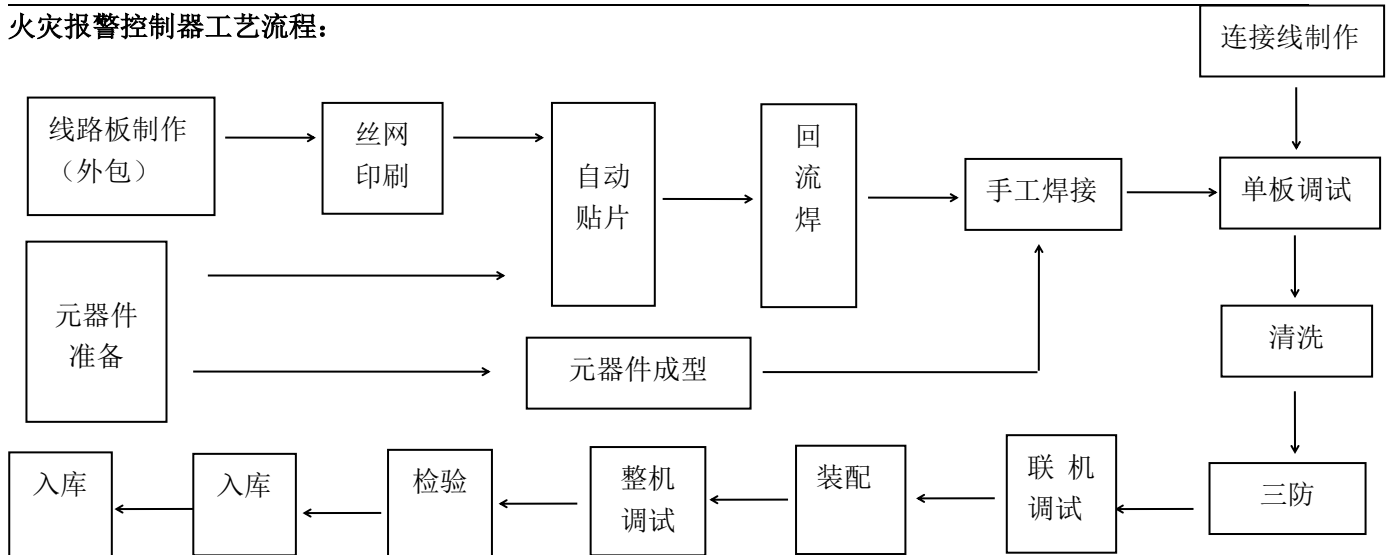
生产工艺流程：

点型光电感烟火探测器的工艺流程：



点型光电感温火灾探测器的工艺流程：



**火灾报警控制器工艺流程：**

识别出需确认过程：焊接过程，对需确认过程定期进行确认。

经识别，本公司外包过程为线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产、产品运输、计量器具的检测。

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

1、内外部环境

与领导层沟通，介绍了企业的经营状况和企业所处内外部环境。管代介绍，管理层定期召开内外部评审会议，分析所处的内外部环境并制定相应的发展策略。

外部环境分别从以下方面进行了分析：

政治因素、法律因素、经济因素、社会文化因素、技术因素、自然因素、竞争力等；

内部环境分别从以下方面进行了分析：

企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（刘总介绍，公司定期召开总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

2、相关方需求及期望

公司确定了与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机构等。

相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、沟通等。

3、范围

与受审核方刘总现场确认审核范围：

Q：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务。

E：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关环境管理活动。

O：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范



围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

边界:

注册地址: 河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

经营地址: 河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

不适用条款: 无。

外包过程: 线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产、计量器具的检测、产品运输。

公司的范围通过文件发放方式在公司内部进行传递;

在与客户沟通中, 及时通知客户, 为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围一致。

4、管理体系及过程

■受审核方依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准, 于 2024 年 6 月 5 日建立了质量、环境、职业健康安全一体化管理体系。遵循 PDCA 方法, 识别了标准中所需要的四大过程, 确定了过程的相互顺序和作用: 管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定产品执行标准(国家、行业标准)和客户要求, 并通过各环节控制, 监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及管理作业文件、记录表格等。通过管理体系手册、程序文件明确各部门职责、权限; 资源管理, 测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对各主要环节的风险评估, 识别, 评价并制定相应措施进行风险控制(包括实施过程中所需要的变更)。

通过监视、测量和分析结果以及内审、管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程: 线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产、计量器具的检测、产品运输。

5、公司根据经营情况: 设置了管理层、综合部、质量部、生产部、研发部, 职责明确。质量环境职业健康安全管理及其过程主要包括: 消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务的策划、合同评审、绩效评价及不合格输出的控制、产品研发、生产及服务涉及环境因素、危险源的识别评价、重要环境因素、不可接受风险的控制过程及资源提供支持管理及持续改进等过程。

6、《管理手册》明确了公司的管理方针:

■查看管理手册明确了企业的管理方针:

顾客导向 规范管理 品质卓越

污染预防 节能降耗 持续改进

管理方针与企业的经营宗旨相适应, 协调;

公司通过会议传达, 沟通, 让全体员工理解执行。通过相关方告知, 可为相关方获取。

通过每年一次的管理评审评价, 方针适宜。

7、查见管理手册中制定了公司的管理目标:

■查《管理手册》制定了公司的质量/环境/职业健康安全管理目标:

质量目标:

1.成品一次交验合格率 $\geq 95\%$;

2.顾客满意度 $\geq 90\%$ 。

环境目标:

1.废弃物分类收集处理率 100%;

2.噪声、废气达标排放;

3.火灾事故发生率为 0。

职业健康安全:

1.重大安全事故为 0;

2.火灾、触电事故为 0。

与刘总沟通, 切合企业的实际, 经查阅符合标准的要求。

■对目标进行了分解, 建立了各部门的分目标, 针对重要环境因素和不可接受风险, 编制了目标指标管理方



案，提供了资金支持，制定了责任部门和考核部门。

提供有《（2024 年）目标、指标完成情况监控记录》，经查：2024 年 1-4 季度目标均已完成。

具体见各部门考核结果。

8、管理承诺领导作用

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对该部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

9、组织的岗位、职责和权限

■公司管理体系覆盖的部门包括：综合管理部、生产部（含原材料库）、质量管理部、研发部，部门划分符合公司运行及发展要求。

在《管理手册》中定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；公司规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。

企业编制有《岗位任职要求》，对重要岗位的任职要求和职责权限进行了明确。

其职责分配合理，基本能保证体系完整性和有效运行。

岗位职责及权限见各部门详细审核记录。

10、应对风险和机遇的措施策划

■刘总介绍，企业在经营管理过程中既存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

公司通过识别与评价对公司管理目标和战略方向相关影响其实现管理目标的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

提供《风险和机遇评估分析表》，进行了风险和机遇的识别与分析，针对识别出的风险均评价了风险等级并制定了对应的管理措施和责任部门，措施均有效。

与刘总交谈，到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

■企业制定了《危险源辨识和风险评价控制程序》，综合管理部为本程序主控部门，组织各部门对办公活动及业务过程中的危险源进行了识别。

提供了《危险源辨识评价表》，按部门作业活动过程识别了危险源，编制了《不可接受风险清单》，评价出不可接受风险包括：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、职业病伤害。

■企业制定了《环境因素的识别和评价控制程序》，综合管理部为本程序主控部门，组织各部门对办公活动及业务过程中的环境因素进行了识别。

提供了《环境因素识别评价表》，按各部门作业活动过程识别了环境因素，考虑了生命周期观点，识别了相关方，分别对办公区、生产、质检、研发等涉及的环境因素进行了辨识，评价出了重要环境因素，编制了《重要环境因素清单》，评价出重要环境因素包括：固废排放、潜在火灾、废气排放；

■企业制定了《法律法规及其他要求管理程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，综合管理部负责适用的环境法律法规和安全法律法规及其他要求的收集、发放、定期更新。

提供了《环境法律法规清单》《职业健康安全法律法规清单》等文件化信息。

■企业根据识别出的不可接受风险及重要环境因素编制了管理方案和日常控制措施以及应急预案等。

应对风险和机遇的措施及措施的策划符合要求。

11、变更的策划

■公司于 2024 年 6 月 5 日建立并实施质量/环境/职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

随着质量、环境和职业健康安全管理体系的变化，质量和环境、职业健康安全方针、目标的变化，定期评



审及时修订质量环境和职业健康安全管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量、环境和职业健康安全管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

公司自上次审核以来没有发生变更。

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

●产品和服务的策划

企业对产品实现的过程进行了策划。编制了《产品和服务的要求管理制度》《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》等程序文件及生产设备操作规程、试验设备操作规程、成品检验规程、工序作业指导书等作业指导文件。

确定产品和服务的要求：收集了产品参考或执行标准 GB4715-2005 点型感烟火灾探测器、GB4716-2005

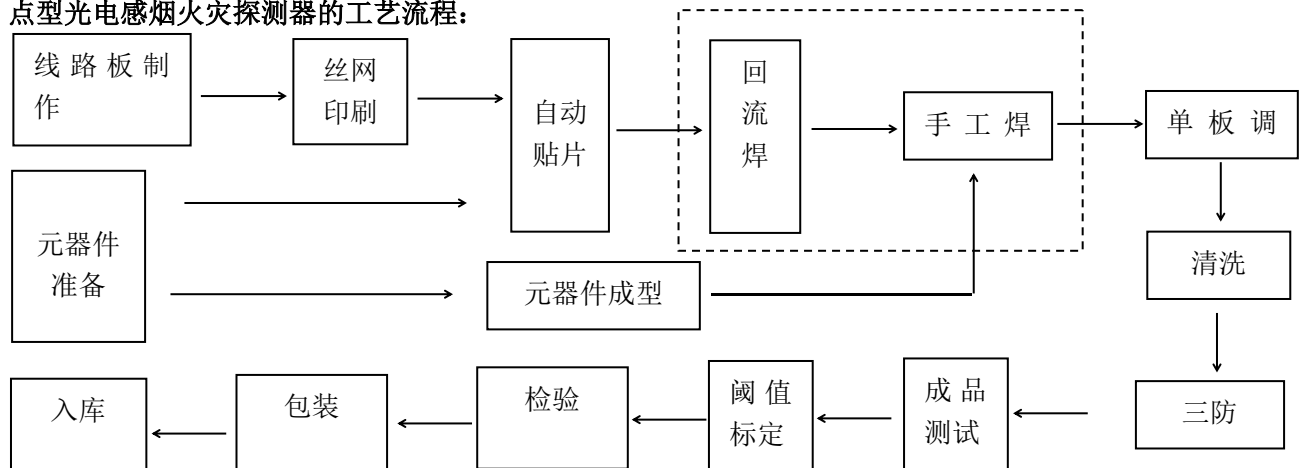
点型感温火灾探测器、GB4717-2005 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、

SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等。

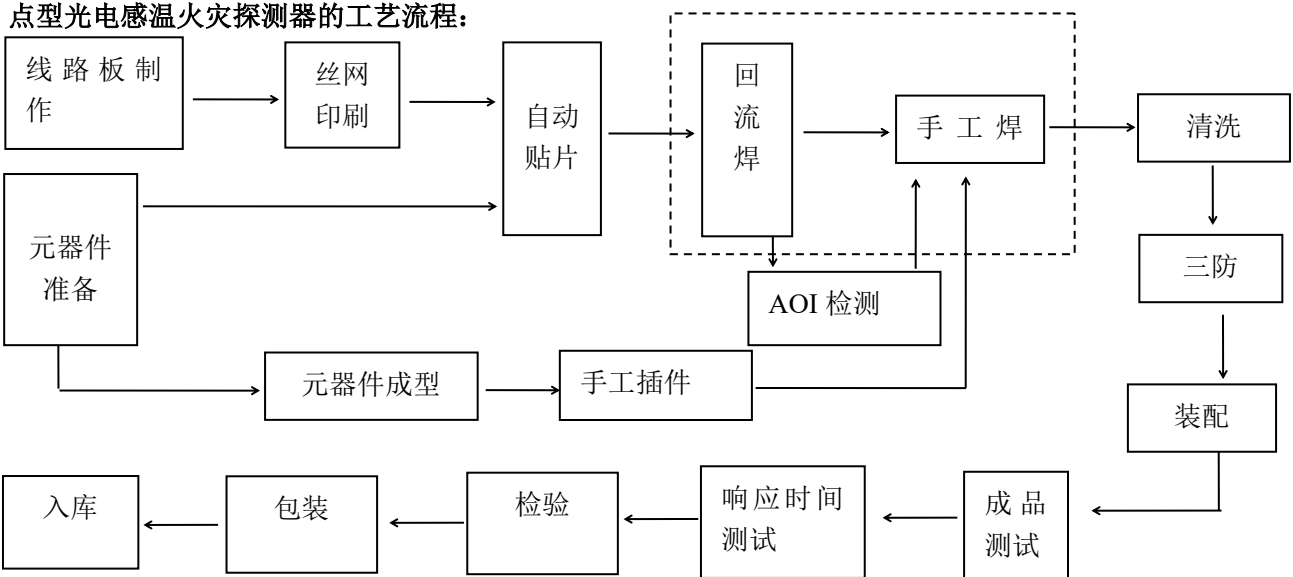
质量运行的策划和控制：执行标准（国家标准）；合同要求（顾客的要求）；工艺流程和作业指导书；检验指导书等。

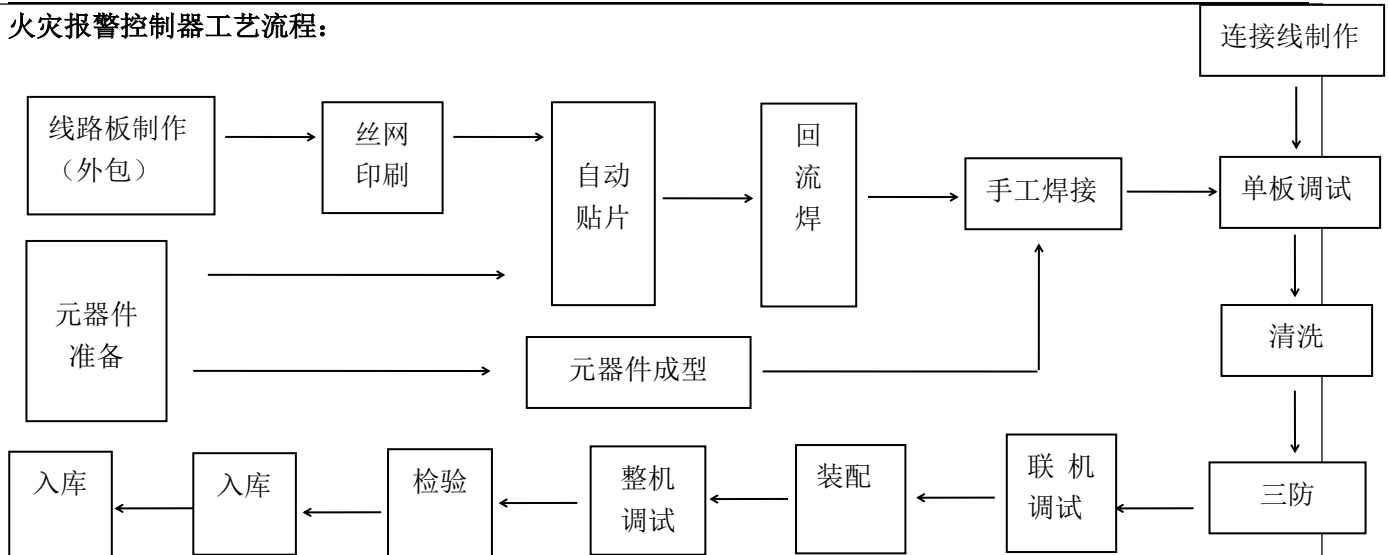
生产工艺流程：

点型光电感烟火灾探测器的工艺流程：



点型光电感温火灾探测器的工艺流程：



**火灾报警控制器工艺流程：****策划所需资源**

- 1、主要生产设备有：锡膏印刷机、贴片机、回流焊等，满足生产需要。设备满足生产需求；编制了设备安全操作规程。
 - 2、检测设备主要有：热风回流焊炉、高低温交变湿热箱、游标卡尺、深度游标卡尺、高度游标划线尺、数显卡尺、数字多用表、温湿度表等，满足检验需求，现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；具体见附件。
 - 3、特种设备：压力储气罐 1 台。
 - 4、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标准，质检员经过任命。
 - 5、识别出需确认过程：焊接过程，对需确认过程定期进行确认。
- 经识别，本公司外包过程为线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产、产品运输、计量器具的检测。

符合要求。**●与客户有关的过程：**

负责人介绍沟通方式主要是电话、资料传递等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

受审核方编制了《设计和开发控制程序》对设计研发过程进行控制。

产品的设计与开发流程：设计工作按设计和开发策划（立项）-设计和开发输入-设计和开发输出-设计和开发评审-设计和开发验证-设计和开发确认等流程开展，查企业 2023 年度 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器、HY-K9000A 火灾报警控制器的设计工作已完成，对原设计研发也无变更，一直按国标行标及客户要求生产，2024 年新增加 H9901B 点型感温火灾探测器的设计与开发。

——H9901B 点型感温火灾探测器



1、立项：提供有 2024 年度科研项目计划 1 项，项目名称：H9901B 点型感温火灾探测器 日期：2024.1.6

2、设计和开发输入：

提供有设计开发任务书 进度要求 2024.3.31 完成样机 审核：韩雨雷 批准：刘章柱

技术规格书：列出 H9901B 点型感温火灾探测器的技术指标

设计开发计划：内容包括项目目的和用途、项目开发内容、项目开发要解决的主要技术问题、项目开发中的设计评审及设计验证计划、项目参加人员及职责、项目经费计划等 批准：刘章柱 日期：2023.8.16

3、设计评审报告：

1) 设计开发任务书技术规格书、设计开发计划的准确性、可执行性，功能技术规格是否符合市场及各项法律法规的要求，是否满足国标的要求；讨论机械设计、硬件设计、设计周期。评审结论：该设计技术规格、功能等能满足要求。可照此要求进行设计开发；参加评审人员：刘章柱、王志田、晁永明、师力、韩雨雷、尹文华等 评审日期：2023.8.29

2) 讨论机械结构、电路原理等内容，评审结论：同意设计方案的实施。 参加评审人员：刘章柱、王志田、晁永明、师力、韩雨雷、尹文华等 评审日期：2023.9.5

4、设计和开发输出：H9901B 点型感温火灾探测器原理图、工艺图、物料清单、检验规范、机械结构、包装规范等

5、设计开发验证：样机试验：提供有样机检验记录，检验方法及要求、检验用仪器设备、检验环境温度计湿度的要求；检验结果合格，日期：2023.11.27

6、设计和开发确认提供了产品型式检验报告：项目名称：H9901B 点型感温火灾探测器，报告编号：No: Dz2024100658

检验机构：应急管理部沈阳消防研究所、国家消防电子产品质量检验检测中心 签发日期：2024.4.12

设计开发符合控制要求。

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●产品和服务的过程控制：

执行《生产和服务提供控制程序》等文件及生产设备操作规程、试验设备操作规程、成品检验规程、工序作业指导书等作业指导文件。对产品实现过程进行控制。

王经理介绍企业生产程序：综合管理部、生产部、质量管理部共同对客户订单进行评审，确定是否能够满足质量要求、交货期限及其它要求；综合管理部签订合同后制定生产计划、采购计划、并给生产部发生生产任务单，生产部根据生产任务单安排生产进度。受控条件：得到生产指令/领料单、图纸、元器件 BOM、钢网、作业指导书、安全操作规程等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合管理部发货。

产品和服务的要求：按照客户要求、合同要求、技术协议进行生产，生产过程中参考：GB4715-2005 点型感烟火灾探测器、GB4716-2005 点型感温火灾探测器、GB4717-2005 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

车间主要生产设备有：锡膏印刷机、接驳台、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要；

检测设备主要有：万用表、AOI 检测仪、数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等，满足检验需求；

王经理介绍，SMT 车间在温度控制方面，通常建议维持在 $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围内，以确保生产环境的稳定性和产品



质量。此外，车间湿度对产品质量也有显著影响，因此应保持相对湿度在 45%至 70%之间，以减少静电产生和元件受潮的风险。

巡视车间，有温湿度仪，每天记录 3 次数据，记录显示均在标准范围内。

生产工艺流程见 Q8.1 条款。

生产过程控制情况：通过“SMT 焊接工艺卡”“SMT 回流焊接规程”“电子元器件手工焊接工艺规程”“焊接检验工艺卡”等进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数等。

查生产过程控制情况：

原材料准备：

1. 锡膏准备 控制要求：贮存条件:通常应冷藏在 0-5℃的冰箱内。使用环境:温度 $25 \pm 1^\circ\text{C}$,相对湿度 $75 \pm 5\%$ 。
2. PCB 线路板准备 控制要求：要求 PCB 厚度均匀，表面光洁，边缘整齐，无积尘。在 300mm 长度上的曲翘度不应大于 6mm。定位孔及光学识别标记点的尺寸、位置应符合设计要求。
3. 元器件准备 控制要求：要求元件封装尺寸应符合一般标准，包装完好无破损，元器件焊端无严重氧化。
4. 检查压缩空气 控制要求：压力要求: $0.5 \pm 0.05\text{MPa}$ 大气露点: -17°C 以下。

丝网印刷：

1. 焊膏从电冰箱内取出来后在室温下(不得靠近热源)至少回温 30min，搅拌均匀。2 保证气源压力 $\geq 0.5\text{Mpa} \pm 0.05\text{Mpa}$ 。
- 3 确保模板图形与印制板焊盘一一对中后开始印刷。4 印刷工艺参数：刮刀速度:印刷细间距元件为 15-30mm/st、印刷宽间距元件为 30-50mm/s、($>0.5\text{mm pitch}$ 为宽间距 $<0.5\text{mm pitch}$ 为细间距) 刮刀压力:一般是设定为 0.5-10kg;印刷距离:0;焊膏印刷量:锡膏厚度在 0.1-0.3mm 之间;焊膏型号:Sn63Pb37。5 印刷质量 a.焊膏印刷后应无塌落，边缘整齐;b.焊膏覆盖焊盘的面积应大于 75%;c.焊膏与焊盘错位不大于 0.2mm ;d.印制板不得受到焊膏污染。

贴片工艺：

- 1 有贴片元器件核查无误后安装喂料器;2 保证气源压力 $\geq 0.5\text{Mpa} \pm 0.05\text{Mpa}$;3 仔细编制及核查贴片程序;4 贴片工艺参数 a. 贴装压力:贴片机贴装压力(高度)要恰当合适，元器件焊端或引脚不小于 1/2 厚度要浸入焊膏 b. 膏挤出量:对普通元件，一般要求焊盘之外挤出量(长度)应小于 0.2mm;对细间距元件，一般要求挤出量应小于 0.1mm。贴片压力过小，元器件焊端或引脚浮在焊膏表面，焊膏粘不住元器件，在传递和回流焊时容易产生位置移动;贴片压力过大，焊膏挤出量过多，容易造成焊膏粘连，回流焊时容易产生桥接，严重时还会损坏元器件。

回流焊接：

根据印制板的焊接要求和焊膏特性调节回流焊接炉各温区温度,各温区设定温度:温区 1, 130 温区

2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 分别为 140 150 160 170 180 190 220, 温区 9, 240 温区 10, 235。印制板传送速度:90 cm/min。

质量检验：

- 1 印制线路板焊接后要 100%目视和使用 AOI 自动光学检测设备检验焊点质量；2 质量标准 a. 焊锡对焊盘和引线良好润湿，焊锡包住引线灌满焊盘，锡量多少适宜;b. 焊点无毛刺、孔隙、凹凸不平，无桥连、短路、拉尖、漏焊、虚焊缺陷；c. 元器件的焊端或引脚在焊盘上的偏差应在规定的范围内；d. 执行《焊接检验工艺卡》。

SWT 车间 工序完成后转入人工焊接，人工焊接使用恒温电烙铁，电烙铁温度定期使用数字温度计进行温度校准。焊接完成后使用洗板水或 99%酒精进行电路板清洗，PCBA 板进行三防处理（防潮、防霉、防盐雾），2-3 小时后可以行家电测试或调试。

现场巡视查看各工序控制情况（SMT 车间）：

型号：HY-K9000A 火灾报警控制器，数量 50

生产控制情况；



锡膏印刷工序:使用原材料:锡膏,使用设备:锡膏印刷机,现场观察,锡膏平时存放冰柜,有存放温度控制要求,使用前拿出放置恢复常温(25℃)方可开盖使用。

锡膏在上机前,需经锡膏搅拌机搅拌均匀,搅拌时间 30 分钟;

印刷机在每进入一块 PCB,刮板动作一次,该工序的关键控制点为刮板的压力,通过压力控制锡膏的厚度;

贴片工序:使用设备:贴片机(2台),操作依据:贴片作业指导书、操作规程,按照图纸编程、核对 BOM 表;确认无误后工序单上签字;符合要求。

AOI 检测

现场审核,焊后的 PCB 电路板,经过人工目检,主要是检验焊点外观、有无漏焊、元件有无缺失、元件是否移位、翘起等,人工目检后,逐一进行 AOI 检测,通过 AOI 自动光学检测,快速发现焊接缺陷如虚焊、短路等人工不容易发现的质量问题,检验效率高,识别准确率高。

检验过程中发现有虚焊、漏焊的,进行人工补焊。确保产品加工质量。符合控制要求。

SMT 回流焊

使用设备:回流焊机,操作依据:回流焊(SMT)作业指导书,设备操作规程,图纸;焊接主要质量控制点,包括:在焊接过程中,严格控制焊接参数,如焊接各温区温度、时间焊接传输速度等,以确保焊接质量。同时,焊接过程中应注意查看焊后元器件有无移位、丢失以及焊点外观等。

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

现场巡视查看各工序控制情况(DIP 车间):

插件焊接的流程是:插装电子元器件——人工焊接——剪引线

元器件插装:直插元器件焊接工序为流水线作业,现场查看每个工位贴有插件作业指导书,对每个工位所要放置的电子元件型号、位置、数量、方向进行了说明;当前正在焊接的产品型号:HY-K9000A 火灾报警控制器 数量:20

查看 BOM 表,该产品的插件有电解电容、按钮、Led 灯、双排插座等

焊接工序:本工序为特殊过程,需确认

提供有特殊过程确认记录,对人员能力进行了确认,确认人:王兴达 日期 2024.8.15

操作依据:焊接作业指导书

作业指导书对焊接温度、时间等做了规定。

查补焊调试控制记录,有时间、技术要求、检验数量、检验人等内容。

单板调试:操作员李*正在进行板卡(LCD 板)的调试,询问操作员其熟知操作规程。

王经理介绍,所有单板调试完成后,需再进行联机调试。

三防工序控制

三防作用:防潮、防霉、防盐雾

查看三防操作室,有抽风系统,人员操作佩戴口罩。

三防作业指导书,员工操作按指导书操作。

其他工序操作工艺相对简单,均按作业指导书操作。

另查 H9901B 点型感温火灾探测器、JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器生产控制记录,生产过程同上,不再赘述。注: H9901B 点型感温火灾探测器、JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器生产过程只需单板调试即可。

质量手册规定了需确认过程识别的要求,企业目前生产环节特殊过程:焊接。查企业对焊接编制了焊接作业指导书,编制了焊接工艺评定记录,提供了特殊过程确认记录。

人员经过培训合格后上岗,均有 5 年工作经验,持证上岗。



以上过程根据图纸和技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

企业除生产以上三种产品外，还承接产品的清洗及维修服务。客户将需清洗及维修的产品通过物流运输至企业，企业进行清洗或维修服务，完成后再将产品寄回客户处，客户验收后，服务完成。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

编制了《产品检验控制程序》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、工序检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：GB4715-2005 点型感烟火灾探测器、GB4716-2005 点型感温火灾探测器、GB4717-2005 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

查原材料、外购件产品检验：

抽 2024.9.10 发射管，接收管检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽 2024.7.25 热敏电阻检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽发 2024.6.20 开关电源检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽 2024.8.7 元器件检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

另抽其他原材料及以上产品其他规格，均有相关检验记录，不再赘述。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中电子元器件的焊接是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品测试：

测试过程

点型光电感烟火灾探测器

（1）阈值标定

经过三防处理的电路板进行成品测试，测试标定设备为标准检验烟箱或匀烟烟箱、标准检验烟箱检验控制器、电子微风仪、烟雾发生器、火灾报警控制器工装 HY-K9000A

通过控制器对探测器进行阈值标定。

阈值标定后，进行成品检验包括例行检验（外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验）、确认检验（一致性试验、方位试验、重复性试验、电压波动试验、低温运行试验、恒定湿热试验、冲击试验、碰撞试验等）

点型感温火灾探测器

（1）响应时间测试

经过三防处理的电路板进行成品测试，测试标定设备为标准检验烟箱、标准检验烟箱检验控制器、K 型热电偶、风速仪、控制器

通过控制器对探测器进行响应时间测试。

（2）响应时间测试后，进行成品检验包括例行检验（外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验）、确认检验（响应时间试验、方位试验、动作温度试验、高温响应试验、低温运行试验、恒



定湿热试验、冲击试验、碰撞试验等）

火灾报警控制器

成品检验包括例行检验（外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验等）

确认检验（电源功能试验、电气强度试验、恒定湿热试验等）

抽火灾报警控制器产品检验记录

——2024.12.5 火灾报警控制器 型号：HY-K9000A 数量：3

检查内容包括：外观检查、高温老化检验、长稳运行检验、主要部件检验、火灾报警功能实验、火灾报警控制功能实验、故障报警功能实验、自检功能实验、绝缘电阻实验、泄漏电流实验、屏蔽功能试验、标志包装检验。

检验结论：合格 检验员：蒋志刚 复检：韩雨雷

抽点型光电感烟火灾探测器产品检验记录

——2024.11.20 点型光电感烟火灾探测器 型号：JTY-GD-H9901A 数量：5

检查内容包括：外观检查、通电、高温老化检验、长稳运行检验、火警阈值标定、一致性试验、标志包装检验等。

检验结论：合格 检验员：蒋志刚 复检：韩雨雷

抽点型感温火灾探测器产品检验记录

——2025.1.12 点型感温火灾探测器 型号：H9901B 数量：1

检查内容包括：外观检查、通电、高温老化检验、长稳运行检验、动作温度试验、标志包装检验等

检验结论：合格 检验员：蒋志刚 复检：韩雨雷

企业提供有产品的型式检验报告。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

●环境、职业健康安全运行控制：

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度《环境保护运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

根据运行的过程，识别了重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

SMT 车间在温度控制方面，通常维持在 $23 \pm 5^\circ\text{C}$ 范围内，以确保生产环境的稳定性和产品质量。此外，车间湿度对产品质量也有显著影响，因此应保持相对湿度在 45%至 70%之间，以减少静电产生和元件受潮的风险。现场巡视，车间正在生产 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器；

环境控制

1、废水管控

生产过程中无废水产生，生活污水排入市政管网。

2、废气管控

生产补焊各工位配备焊锡烟气净化装置，SMT 配置专用排烟通道，保持焊接现场清洁无烟尘；排烟总口配置了净化装置，确保所有烟排放符合排放要求。

3、噪声管控

生产过程中无噪声产生。

4、固废管控

生产过程中主要为焊接和组装、检验时产生：废弃零部件、原料包装袋集中收集，定期外售给废品回收站。生活垃圾放置指点垃圾点，物业定期处理。

5、能源资源管控

生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品周期的环境管控

公司生产已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好材料的计量，避免浪费。



7、潜在火灾管控

公司生产场所配有灭火器，有效期内，压力正常。

安全职业健康运行控制：

现场观察，企业车间主要是 SMT 回流焊接、人工焊接、调试检验、成品装配、库房管理等工序和过程，主要有触电、火灾、机械伤害、职业病伤害等危险源；

控制措施：

机械伤害控制：设备人员负责对设备进行检查和维护，定期检查设备零部件和设备线路老化情况，设备对应位置均张贴有安全操作规程。

触电、潜在火灾控制：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求。

职业病伤害控制：为生产人员发放了口罩，手套，防暑降温用品等劳动防护用品；

现场查看环境安全运行控制情况：废气控制：生产区配置有焊锡烟气净化装置；火灾控制：车间配备了灭火器等消防设施，且在有效期内。车间和库房严禁烟火，张贴有安全标识，出口通畅。固废排放控制：生产过程中产生的废弃零部件等，均定期变卖，无乱排放现象；垃圾无乱排放现象。触电管理：电气线路无乱接和裸露情况。职业病控制：员工能够正确佩戴劳动防护用品，基本符合要求。

基本符合要求。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价

执行《法律法规及其他要求管理程序》等文件。

提供《法律法规及其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：中华人民共和国消防法、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、中华人民共和国环境噪声污染防治法等，基本全面。

抽查中华人民共和国消防法、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、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国传染病防治法等，均为最新版本，在有效期内。

质量部定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

符合要求。

执行公司《合规性评价控制程序》，按程序要求进行了合规性评价。

查合规性评价：

2024 年 6 月 28 日进行合规性评价，提供了《环境法律法规合规性评价记录表》《安全法律法规合规性评价记录表》及《2024 年合规性的评价报告》。

评价内容包括：大气污染，噪音排放，污水排放，废弃物管理，消防安全，节能降耗管理，安全培训，安全用电，安全事件，职业病控制等方面，涉及相对的法律法规要求。

评价结论与改进：a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、生产服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

符合要求。



●应急准备和响应

综合部制订了编制《应急准备和响应控制程序》。

查有《潜在事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：触电、火灾、机械伤害事故。

制定了《火灾应急预案》《触电事故应急预案》《工伤事故应急预案》等紧急事故预案，预案包括紧急状态描述、后果、应急组织结构及人员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

尹主任介绍，准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

综合管理部负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录：

--查火灾应急演练，演练时间时间 2024 年 9 月 6 日，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：通过演练，证明公司所制定的应急预案是适宜的，可以正确指导应急过程。

--查工伤事故应急演练，演练时间时间 2024 年 9 月 12 日，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：通过本次意外事故急救演练，使公司的所有人员熟悉了事故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。

触电应急演练，时间 2024 年 9 月 1 日；保留了演练记录

自体系运行以来未发生应急情况。

未发生火灾、触电、人身伤害等事故。

●绩效

编制了《绩效监视和测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

每季度进行一次体系运行的监视和测量的检查，发现问题立即整改。提供有《管理体系运行检查和监督记录》，检查内容包括固废处理，消防安全管理情况，安全预防等，未发现问题。

日常监督检查：综合部尹主任负责对各部门的环境职业健康安全行为进行不定期的巡检。

查见 2024 年 1-11 月份的安全检查记录，内容包括：安全防护着装、是否规范操作、电器线路、工作现场是否安全、消防设施是否完好、通道是否顺畅等方面，每周进行一次检查，运行良好，未发现隐患。

查《消防安全检查记录表》对办公区域、走廊过道、生产车间进行了检查，检查结果：符合要求。检查人：尹文华

环境绩效监测：环境目标指标已完成。

自体系以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成

公司为员工缴纳了社保，组织员工每年进行体检。

企业危废主要是废活性炭，企业刚搬迁至此地生产，暂无签订危废处理协议，已与企业沟通危废事宜，下次审核关注。

监测设备：公司暂无环境职业健康安全监测设备。

特种设备：压力容器储气罐 1 台。企业未提供储气罐压力表及安全附件安全阀的检测报告，已开具不符合。

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



内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 9 月 26-27 日进行了年度的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。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。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 10 月 21 日的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议目前已实施完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化起到应有作用。对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可

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

不合格输出依据公司《不合格品控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现生产不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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）：

■公司为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

1、人力资源：目前涉及到河北德智安电子科技有限公司的管理体系覆盖人员 23 人

2、基础设施

建筑设施：查看租赁协议，租赁厂房有办公区、生产区，面积 970 平米，配备有车间、综合管理部、会议室、实验室、员工更衣室等，整体环境整洁，满足需求。

办公设施：电脑、打印机、电话、传真等。

生产设施：锡膏印刷机、贴片机、回流焊机等，设备满足生产需要。

3、配备 WIFI 系统

4、特种设备：储气罐 1 台（简单压力容器：设计压力 0.84MPa，容积 1000L）。



5、监测设备：数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等；满足检验需要。

6、工作环境：布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好；配备有灭火器，定期检查。

各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。各种废弃物的分类处置，综合管理部负责监督检查。每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

人力资源：目前 23 人（含管理人员、研发人员、生产人员等），满足要求

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，评定结果均符合岗位任职要求。

3) 信息沟通：

《管理手册》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：

管理体系文件包括：

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册（含程序文件）QEO/HB/SC-A 版本：A/0 版，2024 年 6 月 5 日发布实施（含管理方针、目标），2025 年 1 月 16 日管理体系手册修改为 QEO/HB/SC-A 版本：A/1 版。

2.管理制度汇编 QEO/HB/ZY/ZH-A 版本:A/0，包括：环保卫生管理制度、环保责任制、环境保护管理制度、危险固体废弃物管理制度、职业卫生管理制度等。

3.编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于管理体系文件，符合标准要求。

4.体系运行所需要的记录：提供有记录清单，包含 85 项记录，收编了记录的名称、部门、编号、保留期限等信息。

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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务

E：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关环境管理活动

O：消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务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, 河北德智安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	☒ 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: 鲍阳阳、王莹



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。