

项目编号：20066-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：东莞市凯立锐智能科技有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：王邦权

报告日期：2025年2月22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：王邦权



受审核方名称：东莞市凯立锐智能科技有限公司

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	明利红	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-4093634	Q:18.05.07,29.10.07
			E:审核员	2024-N1EMS-4093634	E:18.05.07,29.10.07
			O:审核员	2022-N1OHSMS-3093634	O:18.05.07,29.10.07
B	王邦权	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1495970	Q:18.05.07,29.10.07
			E:实习审核员	2025-N0EMS-1495970	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1495970	O:29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	贺华、钟鹏辉、黄亚成、黄学雄	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, 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：《中华人民共和国民法典》；中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国水污染防治法、地方环境质量和污染物排放标准备案管理办法、国家危险废物名录、人体损伤程度鉴定标准、中华人民共



和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国突发事件应对法等等。

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：石英晶体元件 电子元器件质量评定体系规范 第5.1部分：空白详细规范 鉴定批准 GB/T 12273.501-2012；电子元器件质量评定体系规范 压电陶瓷谐振器 第2部分：分规范-鉴定批准 GB/T 12859.2-2012；电子元器件质量评定体系规范 压电陶瓷谐振器 第2-1部分：空白详细规范-评定水平E GB/T 12859.201-2012；电子设备用压电陶瓷滤波器 电子元器件质量评定体系规范 第2部分：分规范 鉴定批准 GB/T 12864；石英晶体元件 电子元器件质量评定体系规范 第3部分 分规范 鉴定批准 GB/T 16517；半导体器件 第16-4部分：微波集成电路 开关GB/T 20870.4-2024；半导体器件 第6部分：晶闸管GB/T15291-2015；半导体器件键合用铝丝YS/T 641-2024；电子元器件 半导体器件长期贮存 第1部分：总则GB/T 42706.1-2023；电子元器件 半导体器件长期贮存 第2部分：退化机理GB/T 42706.2-2023；电子元器件 半导体器件长期贮存 第5部分：芯片和晶圆 GB/T 42706.5-2023等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年02月20日 下午至2025年02月22日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7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：半导体器件专用设备研发、生产、销售；

E：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室

办公地址：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室

经营地址：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室

注：公司负责人称：公司实际生产经营地址：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室；实际是 4 栋 2 楼整层楼，但是园区规划 2 楼整层楼为 201 室。

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 年 2 月 19 日上午-2025 年 2 月 19 日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：Q 产品研发、生产过程控制；EO 运行策划和控制；EO 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：综合管理部 QEO7.2；生产部 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3月2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2月22日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的整改。研发、生产过程的控制。

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环境污染事件，未发生工伤事件。无消防安全、环境罚款。
- 2、公司管理体系体系运行至今，无重大质量问题发生，暂无客户投诉、罚款等现象。
- 3、各部门部门职能界定的还是比较清楚。
- 4、生产设备能力、基础设施能满足公司需求。

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：ES 运行策划和控制；ES 绩效测量和监视。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：2015年6月19日；管理体系实施时间：2025年7月1日。

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，按期年检，有效。排污许可登记回执，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15人。



注：公司负责人介绍，公司购买社保人数为 16 人。但是公司焦兆爽该员工为停薪留职，公司为其购买社保，但是未在公司上班。后面会根据实际生产经营情况对公司人数进行增减，负责人称未来还有一名员工计划会停薪留职。

倒班情况：公办公室为白班。公司办公室上班时间是早上 8:00--11:50；12:50--17:30；生产车间工人上班时间为：早上 8:00--11:50；12:50--21:00 左右（生产工人计件，下班时间大概在 21:00 左右）。

4) 范围内产品/服务及流程：

半导体器件专用设备研发、生产、销售工艺流程：

合同评审→签订合同→研发设计→设计评审→原材料采购（标准件采购）→零件加工→加工检验→整机钳装→整机电装→设备调试→整机检验→包装→交付验收

关键过程/特殊过程：设备调试

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

半导体器件专用设备研发、生产、销售；管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

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、环境、职业健康安全方向和目标，同时激励员工专注于质量环境职业健康安全。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：安全第一、保护健康、改善环境、和谐发展、优质高效、持续改进、品质至上、顾客满意；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的管理目标均已达成：质量目标：a) 顾客满意度 ≥ 95 分；b) 产品出厂合格率 100%；c) 成品一次检验合格率 $\geq 98\%$ ；环境目标：a) 固废分类回收处置率 100%；b) 火灾事故发生次数为 0；职业健康安全目标：a) 交通事故发生事故为 0；b) 火灾事故发生次数为 0；c) 触电事故发生次数为 0；d) 机械伤害事故为 0；管理目标均已达成。管理目标制定合理，目标均可测量，抽查 2024 年 3 季度、4 季度管理目标均已达成；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管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、管理体系范围：公司认证范围为 Q：半导体器件专用设备研发、生产、销售；E：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关环境管理活动；O：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动；公司实施管理体系的具体范围：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室；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，包括管理手册、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、生产部、采购部、财务部、业务部、综合管理部、研发部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际研发、生产、销售经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、生产、销售设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

6. 实施体系监督和测评：日常研发、生产、销售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11月15--16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：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了质量环境职业健康安全改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2024年11月28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：公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对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。公司能实现预期的管理目标，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，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

公司主要从事：半导体器件专用设备研发、生产、销售；产品实现的过程和活动的质量、环境、职业健康安全控制情况是确保研发、生产、销售质量的关键步骤。管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品管理目标：在产品实现过程中，制定明确的产品管理目标，公司制定的管理目标均已达成；管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2024年第3季度、第4季度管理目标均已达成；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，确定了按季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司目前没有正在进行设计开发策划的方案。查见《管理手册》8.3条款；《设计控制程序》确定了设计和开发策划、策划、输入、输出、评审、验证、确认、更改的控制管理要求。

公司目前审核的范围半导体器件专用设备研发、生产、销售。

抽 1:国巨卷装机开发设计。

项目建议书；开发项目为：国巨卷装机；规格：KLRJZJ01-0000-000；

提出部门 研发部 建议人 江国政

项目名称 国巨卷装机 产品规格 KLRJZJ01-0000-000

销售对象 国巨电子（东莞）有限公司 建议日期 2024.02.25

研发和开发阶段：

- 1) 研发和开发信息、客户建议输入阶段；
- 2) 研发和开发的图纸研发、技术要求的制定；
- 3) 产品的试制验证阶段；
- 4) 小量产品试用确认阶段。

各研发和开发阶段的评审、验证和确认安排：

- | | |
|-------------------------------|-------------|
| 1) 研发和开发信息、客户建议输入评审。 | 完成时间：02月28日 |
| 2) 研发和开发的小样的研发、技术要求的制定及相关的输出。 | 完成时间：02月29日 |
| 3) 产品的试制验证阶段 | 完成时间：03月10日 |
| 4) 小量产品试用确认阶段 | 完成时间：03月20日 |

研发和开发的职责、权限规定：

1. 销售部江国政负责研发和开发信息、客户建议输入，并组织对输入的评审。
2. 研发部陈晓云负责小样的研发、技术要求的制定输出相关信息。
3. 研发部陈晓云组织对项目研发阶段的评审。
4. 研发部、测试部共同负责产品的试制。
5. 研发部陈晓云组织各部门对开发产品验证工作。
6. 销售部江国政负责与顾客进行沟通，以及时获得客户的确认意见。

研发部审核：黄亚成 2024.2.25

总经理批示：钟鹏辉 2024.2.25

研发和开发输入：



项目名称 国巨卷装机 起止日期 2024.2.28~5.25

产品名称 水泥电阻 8W 和 10W 预算费用 60000 元

功能和性能要求（产品的特性、作用）：

产品用于检测水泥电阻是否导电和外观，合格的产品进行编带收卷。

适用的法律、法规要求：

1. 《GBT1804-2000 机械加工未注公差标准》
2. 《GB/T 1031-2009 产品几何技术规范》
3. 一般未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000

以前类似研发提供的信息：

可综合以前生产和销售该客户的产品经验，对产品进行研发。

研发和开发所必需的其它要求： 无

研发开发输入评审：

- 1) 1) 此项研发开发的产品，在生产中无问题。
- 2) 研发开发的产品主要材料的选择及和结构研发。
- 2) 3) 研发输入具有充分性和适宜性。 评审的相关部门：

研发部 负责人：陈晓云 2024.2.28

研发和开发评审报告

项目名称 国巨卷装机 型号规格 KLRJZJ01-0000-000

研发开发阶段 样品的制作 负责人

评审内容：“ ”内打“√”表评审通过，“？”表有建议或疑问，“X”表不同意。

- | | | | |
|--|---|---|---|
| 1 合同、标准符合性 <input checked="" type="checkbox"/> | 2 采购可行性 <input checked="" type="checkbox"/> | 3 加工可行性 <input checked="" type="checkbox"/> | 4 结构合理性 <input checked="" type="checkbox"/> |
| 5 可维修性 <input checked="" type="checkbox"/> | 6 可检验性 <input checked="" type="checkbox"/> | 7 美观性 <input checked="" type="checkbox"/> | 8 环境影响 <input checked="" type="checkbox"/> |
| 9 安全性 <input checked="" type="checkbox"/> | | | |

存在问题及改进建议：研发无问题及改进建议

评审结论：研发和开发满足客户的要求。

管理层、业务经理、江国政、研发部：陈晓云 等 2024.3.1

研发开发验证报告

项目名称 国巨卷装机 型号规格 KLRJZJ01-0000-000

验证参加人员 陈迪春

试验样品编号 KLR-SY-20250229 试验起止日期 2024/2/29~3/01

研发开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法律法规等）：

功能和性能要求（产品的特性、作用）：

- 1) 采购的原材料不含有毒物质
- 2) 生产、储存和运输过程应防火、防潮、



3) 产品尺寸必须标准到位。

所有适用的法律、法规要求：

1. 《GBT1804-2000 机械加工未注公差标准》
2. 《GB/T 1031-2009 产品几何技术规范》
3. 一般未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000

主要试验仪器和设备：

序号 仪器设备编号 仪器设备名称 操作者

- | | | | |
|---|-----------|------|-----|
| 1 | KLRCCD | 外观检测 | 马京成 |
| 2 | KLRJL-006 | 电流检测 | 马京成 |

针对输入要求的各专项试验/检测报告内容摘要及其结论：

1 通电良好；2 表面平整；

研发开发验证结论：

经过验证达到研发要求

对验证结论的跟踪结果：

情况属实。

编制审批通过 2024/3/1

研发和开发确认报告

项目名称 国巨卷装机 型号规格 KLRJZJ01-0000-000

试样数量 1 台 生产日期 2024.3.2

客户名称 国巨电子（东莞）有限公司 确认时间 2024.3.2

研发和开发是否满足要求：

研发和开发机器满足客户生产要求；

顾客确认结论及建议：

产品经检验确认合格，可以按订单数量进行生产。

研发和开发达到预期目的，OK；

签名/日期：何小丽 2024.3.2

设计开发项目：国巨卷装机开发《客户试用确认报告》；

产品名称 国巨卷装机开发 试样数量 1 台；

客户名称：GJ 试用时间 2024 年 4 月 11 日

客户试用意见（包括对产品的适用性、符合标准或合同要求的评价意见）：设备均符合预定技术指标，已通过客户的测试认可。

客户试用结论及建议：通过设备使用效果良好，质量可靠，非常满意！

研发和开发输出

项目名称 国巨卷装机 型号规格 KLRJZJ01-0000-000

产品名称 水泥电阻 8W 和 10W

采购、生产和服务所需的信息：

1. 机器的开发。
2. 材质的选用。
3. 整体图纸和 BOM 表。

产品的接受准则：



图纸和 BOM 表

产品的安全和使用所必需的产品特性：

采购的原材料厚度、硬度必须达到要求

生产、储存和运输过程应防压、防锈、要有防雨措施。

研发和开发批准：同意此方案设计。

批准人：黄亚成。

编制审批通过 2024/4/10

此合同设计开发，无设计更改情况

公司设计开发基本受控，符合要求。

另抽：2024.9.14 自动罐封机设计开发项目——设计开发同上类似，符合要求。

另抽：2024.7.2 自动点焊机设计开发项目——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：2024.8.13 无引线 0207 切割机设计开发项目；正在设计开发过程中，符合要求。销售群体：SH 等。

公司设计开发基本受控。

产品的销售：销售负责人沟通确认：查见《管理手册》8.3 条款：《设计控制程序》确定了设计和开发策划、策划、输入、输出、评审、验证、确认、更改的控制管理要求。

查，公司管理手册 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，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。策划了《设计开发控制程序》内容符合要求。

公司的产品均已定型，生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改，所生产工艺内容没有进行设计和开发相关工作。但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，公司将按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，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。

2) 产品的销售：销售负责人沟通确认：公司自成立以来，一直从事半导体器件专用设备研发、生产、销售，均依据顾客要求向顾客提供销售产品，不需要进一步细化顾客的要求。组织策划了销售服务方案的设计相关规定，产品销售以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，产品销售服务流程固定无变更。

公司目前没有正在进行销售服务策划的相关活动方案，公司属于按照惯有的销售活动进行销售，负责人称目前公司从事销售已经很成熟了，按照以往大的活动方案执行，无需进行策划新的销售活动方案。

查，公司管理手册 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，明确了销售服务方案设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。内容符合要求。



产品设计与开发控制基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供产品生产、产品销售服务的产品，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，与供应商签订了环境、职业健康安全协议要求。确保了供应商提供的材料和服务符合质量、环境、职业健康安全要求。

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，例如产品生产质量、销售服务质量投诉率等，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、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) 管理目标，截止目前，公司 2024 年第 3 季度、第 4 季度目标已达成；

2) 公司管理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。

3) 质量、环境、职业健康安全培训和教育：公司按照年度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：现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员称，公司内审属于公司聘请的咨询老师辅导公司做的内审工作。内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足，还需要继续加强培训学习。

4) 产品研发、生产、销售服务过程控制：

公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

现场查看受控条件：

1) 组织目前从事的是半导体器件专用设备研发、生产；

生产工艺流程图如下：

半导体器件专用设备研发、生产、销售工艺流程：

合同评审→签订合同→研发设计→设计评审→原材料采购（标准件采购）→零件加工→加工检验→整机钳装→整机电装→设备调试→整机检验→包装→交付验收

销售流程：合同评审→合同签订→采购原材料→研发及生产→产品物流运输（外包）→客户验收

关键过程/特殊过程：设备调试

通常依据客户的订单来确定需要生产设备的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产计划，从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。



根据客户订单下发生产计划表，内容：产品名称、规格、生产数量、完成日期等。同时下发产品的生产计划单，规定了产品型号和数量，加工要求。员工的实际操作依据《生产和服务过程运作控制程序 KLR -CX-07》、《过程和产品的测量监控程序 KLR -CX-10》、《华星压帽机安装指引(HLR240522001)》等；

能出示现场图纸若干份。抽见图纸：图号：HT-00-37-2；零件名称：680 接料板；图号：KLRSD-A001-003-A02；零件名称：下料板 4；图号：DMJ-XL-01-012-A01；零件名称：开关座等等。

能出示客户技术要求协议。

2) 提供和配置了硬度测量仪、拉力计、卡尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 配备了产品研发、生产所需的主要设备有：磁铁台钻、电钻、手磨机、风磨机、水平尺、激光刻字机、大理石平面检测台、大理石同心度尺、大理石平面尺、角度尺、投影仪等；装配工具：螺丝刀、卡尺、千分尺、高度尺、深度尺、扳手、压力钳、胶锤等五金常用工具。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

6) 特殊过程：设备调试。查见《关键/特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况等方面进行了确认评价。确认结论：经过对设备调试过程品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。。确认人：黄学雄、贺华，时间：2024.8.20。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产任务单、发货单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。检验记录见 8.6.

公司生产计划安排通过公司企业微信进行，见负责人展示企业微信一一排成文档：《交付进度表（智能表）》一一可授权共享编辑；《项目进度表》等。总排成只有电子版本，无纸质版本生产计划。只有单个项目才会有纸质版本的《项目进度表》。

现场企业微信里抽查 2024 年 7-12 月生产计划；2025 年 1 月一一交付进度表（智能表）：

抽序号 4；项目编号：KLGJY24111202；接单日期 1；合同交期 2024.7.30；计划交期：2024.12.20（与客户对接后重新确定的交付日期）；数量 1 台；客户简称：GJ；产品名称：Z 字成型机；产品型号：CRF200；优先级：加急；电控负责人：马某；项目责任人：邓祥祥；生产状态评估：特急生产；设计责任人：黄亚成；工程状态评估：加急设计。项目进度：1、上料无手动推料功能；2 成



型后两边旨线不对称；3 缺少客户要求出货模具。技术：Z 字成型机技术协议；

抽序号 92；项目编号：KLYXF24111201；接单日期 2024.11.12；合同交期 2024.12.15；计划交期：
*；数量 1 台；客户简称：YX；产品名称：单头电焊机（1.98--5.4）售后；产品型号：1.98--5.4；
优先级：加急；项目负责人：陈某；生产状态评估：特急生产；设计责任人：黄亚成；工程状态
评估：加急设计。技术：多规格单帽机技术协议；

抽序号 83；项目编号：KLHR240923003；接单日期 2024.9.23；合同交期 2024.10.25；计划交期：
2024.12.30；数量 6 台；客户简称：YX；产品名称：自动灌封机（两个一体机）；产品型号：RX911-5W；
RX911-7W；RX911-10W；RX911B-10W；优先级：加急；电控负责人：邹某；项目负责人：邓祥祥；
生产状态评估：特急生产；设计责任人：陈**；工程状态评估：加急设计。项目进度：已交付。
设计节点：2024.11.23；生产节点：2024.12.31；技术：HR 灌封机技术协议；

抽见《项目立项计划》合同编号：KLHR240923003；项目名称：新灌封机；产品型号：RX911-5W；
RX911-7W；RX911-10W；RX911B-10W；研发输入：按技术协议执行；项目组：项目组长邓祥祥；机
械组：邓祥祥；电气组：马京成；成员：黄学雄；马京成；邓祥祥；陈晓云；宿冬艳；孟凡艳；
生产周期：

阶段	主要事项	责任人	时间节点
设计	标准件清单及零部件图纸确认	陈晓云	1 天 11 月 23--24 日
采购	标准件采购与零部件加工	孟凡艳 宿冬艳	23 天 11.25---12.17
钳装	机械组装	邓祥祥	12.11--12.18
电装	电气安装		12.12---12.19
调试	装配完成后调试	邓祥祥	3 天 12.19--12.22
验收	完成后验收		1 天 12.22--12.23
发货	过程风险预留		4--5 天 12.23---12.28

抽见 2《项目立项计划》合同编号：KLR240522001；项目名称：压帽机；产品型号：RX21--4W/8W 磁
棒压帽；上市计划：2024.12.10；研发输入：按技术协议执行；项目组：项目组长吴进；机械组：
吴进、王辉；电气组：马京成；成员：黄学雄；马京成；吴进；王兴军；陈晓云；宿冬艳；孟凡
艳；生产周期：

阶段	主要事项	责任人	时间节点
设计	图文设计开发	陈晓云	11 月 21--22 日
采购	标准件采购与零部件加工	孟凡艳 宿冬艳	11.23---11.30
钳装	零部件装配	吴进、王兴军	12.1--12.3
电装	电气设备装配	马京成	12.3---12.4
调试	装配完成后调试	吴进	12.4--12.5
验收	完成后验收	黄学雄	12.5--12.6
发货	过程风险预留		2--3 天 12.10

上报日期：2024.11.22；项目组长、部门主管等签字。

现场查见：

技术工邓祥祥正在给 SH 客户；无引线绕线机，型号规格 0207；按照技术协议要求进行设备电路感应调
试中，符合要求。



技术工唐工正在给 SH 客户；无引线绕线机，型号规格 0207；用平板锉刀对振动盘进行流道清理修整。符合要求。

技术人员马工、黄某、吴工正在对设备切割机按照技术协议要求进行进行电控工作调试，符合要求。

技术人员周工正在给 SH 客户；压帽机，型号规格 GC-880；用螺丝刀、万用表对设别电路按照图纸要求进行电路检查/组装。符合要求。

技术人员周工正在给 SH 客户；无引线绕线机，型号规格 0207；用 8#小扳手对设备送线部分组装接线等，符合要求。

技术人员陈工正在给焊接机轴承进行装配，用胶锤对轴承进行轻微平整敲打。符合要求。

从现场观察产品实现的生产过程和维修过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如:a) 法律法规要求；b) 与服务相关的潜在不期望的后果；c) 其服务的性质、用途；d) 顾客要求；e) 顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务、运输服务等。负责人讲，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换的形式进行处理，近期未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。现场查看顾客满意度调查表，满意度较高。截止目前没有发生交付后客户投诉的情况。

采购产品验收：生产检验、产品放行等依据国家标准、行业标准及顾客要求。

质检、检测人员江栋良，吴进等，均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验、调试检测员回答与操作皆符合规定要求。

抽 1、进货检验：

1) 供应商：东莞市逢隆五金机械有限公司

产品名称：加工件 调节手轮 HJ-02-09

订单量：100PCS

抽样数量：10PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-2-19

2) 供应商：东莞市杰仕机械有限公司

产品名称：夹杆头 1.7*5.2

订单量：10PCS



抽样数量：3PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-2-11

3) 供应商：东莞市龙晨五金加工有限公司

产品名称：检测盘 1903-KLR

订单量：1PCS

抽样数量：1PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-1-12

4) 供应商：东莞市宗铭五金制品有限公司

产品名称：吸盖钣金 KLR8002

订单量：24PCS

抽样数量：6PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-1-17。

1、过程检验：检验依据检验规范，

抽：设备验收表

设备名称：自动灌封机 KL-6F-001A 收货单位：四川华瑞公司

一、客户技术协议验收情况

验收项目 验收结果

1.1 是否满足客户的产品尺寸要求 合格

1.2 是否满足灌浆要求 合格

1.3 是否满足客户的上下料方式 合格

1.4 是否符合客户的生产速度 合格

1.5 稼动率是否达到 98% 合格



1.6 是否满足客户的电压频率要求 合格

1.7 是否满足客户的包装方式 合格

1.8 整机运转 2H 是否顺畅 合格

二、设备品质验收情况

2.1 根据产品要求进行填写验收结果

验收项目	验收结果
------	------

气缸定位 1	合格
--------	----

料桶移动 1	合格
--------	----

料桶搅拌 1	合格
--------	----

泵运转 1	合格
-------	----

皮带平台 1	合格
--------	----

缓存输送 1	合格
--------	----

气缸定位 2	合格
--------	----

料桶移动 2	合格
--------	----

料桶搅拌 2	合格
--------	----

泵运转 2	合格
-------	----

皮带平台 2	合格
--------	----

缓存输送 2	合格
--------	----

2.2 产品尺寸及机械零件和部件

验收项目	验收结果
------	------

2.2.1 连接和固定的是否牢固，螺栓紧固.销子的定位	合格
-----------------------------	----

2.2.2 位置尺寸装配是否合理	合格
------------------	----

2.2.3 浆料搅拌是否正常	合格
----------------	----

2.2.4 蠕动泵运转是否正常	合格
-----------------	----

2.2.5 浆料挤出是否可控，可随挤随止，浆量可控	合格
---------------------------	----

2.2.6 浆料挤出是否均匀	合格
----------------	----

2.2.7 灌浆位置是否正确	合格
----------------	----

2.2.8 定位气缸动作是否到位，定位是否准确	合格
-------------------------	----

2.2.9 皮带平台运作是否顺畅	合格
------------------	----



- 2.2.10 缓存输送皮带是否顺畅平稳，启停是否正常 合格
- 2.2.11 模组及同步皮带运动是否正常 合格
- 2.2.12 整机运转检查是否正常 合格
- 2.2.13 整机运转声音是否正常 合格
- 2.2.14 要求极限运转速度 2~3H，现声安静，聆听声音是否异常 合格
- 2.2.15 整机各部分表面处理，颜色是否一致性 合格
- 2.2.16 烤漆.钣金件配合度是否良好 合格
- 2.2.17 是否有安全标识，标牌，电磁阀简易标示图 合格
- 2.2.18 是否有接地绝缘，保险管 合格
- 2.2.19 电线电缆插头是否整洁，不零乱， 合格
- 2.2.20 气管配置是否归整 合格
- 2.2.21 未入线槽固定的电线整理清晰，不零乱，排列有序，是否有破损 合格

机械组装：邓祥祥

验 收 项 目 验收结果

- 2.3.1 气缸调节阀螺母是否栓紧 合格
- 2.3.2 电磁阀进行手动检查 合格
- 2.3.3 检查减压调节阀 合格
- 2.3.4 运动部件确认 合格
- 2.3.5 触控屏操作是否灵敏 合格
- 2.3.6 各开关功能及指示是否正常 合格
- 2.3.7 PLC 接线端确认 合格
- 2.3.8 散热风扇整机各类别 合格
- 2.3.9 放电箱固定是否良好 合格
- 2.3.10 功率变压器固定确认 合格
- 2.3.11 线路布线整齐，清晰 合格
- 2.3.12 光纤控制器，光纤放大器侦测料件是否正常 合格

电气组装：邹某；

生产部：黄学雄。



△未见 2024.10.23 出厂设备自动点焊机，1 台；规格型号 3*11；产品编号：KLHR240923004；生产过程检验记录。

3、出货包装验收

验收项目 验收结果

3.1 适用于 简易包装设备

3.1.1 超高易碎是否有拆卸 合格

3.1.2 拆卸运输过程防震保护，如有影响使用功能是否有牢固 合格

3.1.3 整机拉伸膜缠绕保护，四周是否有防碰撞保护 合格

3.1.4 整机运输车厢是否扎紧固定机器，不易翻倒， 合格

3.1.5 地脚螺丝是否锁紧，机器脚轮是否离开地面 合格

3.1.6 确认随机物品，拍照留证 合格

3.2 适用于 木箱包装

3.2.1 木箱尺寸是否符合要求 合格

3.2.2 整机固定底板地脚螺丝固定 合格

3.2.3 横板固定整机 不能压花烤漆 合格

3.2.4 整机胶袋包装 合格

3.2.5 确认随机物品包装防损坏，并拍照 合格

3.2.7 外箱喷涂标记 合格

四、机器运行无故障视频，出货照片，运输装车数量和照片，送货单。

签名确认：周峰 2025.1.17

生产部：黄学雄。2025.2.17

三、产品最终检验记录：

抽 1：《设备出厂检验记录表》

设备名称：重测机（编带） 型号规格：RX21-1W 产品编号：SC2302010--002；

项目编号：SC2302010；

序号	检验项目	技术要求	检验结果
----	------	------	------



1	外观要求	外观整洁无损坏	合格
2	结构和功能	编带上料	合格
		检测	合格
		废品标记	合格
		电脑统计	合格

调试人员：吴进；批准日期：2025.2.11；黄学雄。

抽 2：《设备出厂检验记录表》

设备名称：焊接机 型号规格：3*11 带后贴 产品编号：YXSBGLB2024-18；

项目编号：26--SEPT-2014；

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
		振动盘下料	合格
		切线运作	合格
		送线运作	合格
		凸轮运作	合格
		无线停车	合格
		弯线停车	合格
		弯料停车	合格
		无纸带停车	合格
		有料贴带	合格
		辗直运作	合格
		编带运作	合格
		焊点及焊点拉力测试	合格



夹咀摆臂螺丝装配	合格
----------	----

焊接电压作对比	合格
---------	----

客户要求	合格
------	----

5	启动运转	合格
---	------	----

调试人员：陈明和 检测人员：吴进 批准日期：2025.2.11 黄学雄

抽 3：《设备出厂检验记录表》

设备名称：单头点焊机 型号规格：Φ3 产品编号：KLHRY240922001；

项目编号：HTSB2024-03； 检验日期：2024.11.10

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
	振动盘下料		合格
	切线运作		合格
	送线运作		合格
	凸轮运作		合格
	无线停车		合格
	弯线停车		合格
	弯料停车		合格
	无纸带停车		合格
	有料贴带		合格
	辗直运作		合格
	编带运作		合格
	焊点及焊点拉力测试		合格
	夹咀摆臂螺丝装配		合格



	焊接电压作对比		合格
	客户要求		合格
6	启动运转		合格
调试人员：陈明和 检测人员：黄学雄 批准日期：202411.12			
抽 4：《设备出厂检验记录表》			
设备名称：自动点焊机 型号规格：3*11 带后贴 产品编号：KLHR240923004;			
项目编号：HRSB2024-04 ;检验日期：2024.10.23;			
序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
	振动盘下料		合格
	切线运作		合格
	送线运作		合格
	凸轮运作		合格
	无线停车		合格
	弯线停车		合格
	弯料停车		合格
	无纸带停车		合格
	有料贴带		合格
	辗直运作		合格
	编带运作		合格
	焊点及焊点拉力测试		合格
	夹咀摆臂螺丝装配		合格
	焊接电压作对比		合格



客户要求

合格

7 启动运转

合格

调试人员：陈明和 检测人员：黄学雄 批准日期：2024.10.24

抽 5：《设备出厂检验记录表》

设备名称：放电管组装自动检测线 型号规格：5.5*6 产品编号：KLR240805002-2-001；

项目编号：KLR240805002-2 ;检验日期：2024.11.17；

序号	检验项目	技术要求	检验结果
----	------	------	------

采购产品验收：生产检验、产品放行等依据国家标准、行业标准及顾客要求。

质检、检测人员江栋良，吴进等，均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，
检验、调试检测员回答与操作皆符合规定要求。

抽 1、进货检验：

1) 供应商：东莞市逢隆五金机械有限公司

产品名称：加工件 调节手轮 HJ-02-09

订单量：100PCS

抽样数量：10PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-2-19

2) 供应商：东莞市杰仕机械有限公司

产品名称：夹杆头 1.7*5.2

订单量：10PCS

抽样数量：3PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-2-11

3) 供应商：东莞市龙晨五金加工有限公司

产品名称：检测盘 1903-KLR

订单量：1PCS



抽样数量：1PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-1-12

4) 供应商：东莞市宗铭五金制品有限公司

产品名称：吸盖钣金 KLR8002

订单量：24PCS

抽样数量：6PCS

检验项目：无变形、脏污、生锈、无毛刺

检验人：江栋良

时间：2025-1-17

2、过程检验：检验依据检验规范，

抽《设备出厂验收表》

设备名称：自动灌封机 KL-6F-001A 收货单位：四川华瑞公司

一、客户技术协议验收情况

验收项目 验收结果

1.1 是否满足客户的产品尺寸要求 合格

1.2 是否满足灌浆要求 合格

1.3 是否满足客户的上下料方式 合格

1.4 是否符合客户的生产速度 合格

1.5 稼动率是否达到 98% 合格

1.6 是否满足客户的电压频率要求 合格

1.7 是否满足客户的包装方式 合格

1.8 整机运转 2H 是否顺畅 合格

二、设备品质验收情况

2.1 根据产品要求进行填写验收结果

验收项目	验收结果
------	------

气缸定位 1	合格
--------	----



料桶移动 1	合格
料桶搅拌 1	合格
泵运转 1	合格
皮带平台 1	合格
缓存输送 1	合格
气缸定位 2	合格
料桶移动 2	合格
料桶搅拌 2	合格
泵运转 2	合格
皮带平台 2	合格
缓存输送 2	合格

2.2 产品尺寸及机械零件和部件

验收项目 验收结果

2.2.1 连接和固定的是否牢固，螺栓紧固.销子的定位	合格
2.2.2 位置尺寸装配是否合理	合格
2.2.3 浆料搅拌是否正常	合格
2.2.4 蠕动泵运转是否正常	合格
2.2.5 浆料挤出是否可控，可随挤随止，浆量可控	合格
2.2.6 浆料挤出是否均匀	合格
2.2.7 灌浆位置是否正确	合格
2.2.8 定位气缸动作是否到位，定位是否准确	合格
2.2.9 皮带平台运作是否顺畅	合格
2.2.10 缓存输送皮带是否顺畅平稳，启停是否正常	合格
2.2.11 模组及同步皮带运动是否正常	合格
2.2.12 整机运转检查是否正常	合格
2.2.13 整机运转声音是否正常	合格
2.2.14 要求极限运转速度 2~3H，现声安静，聆听声音是否异常	合格
2.2.15 整机各部分表面处理，颜色是否一致性	合格
2.2.16 烤漆.钣金件配合度是否良好	合格



- 2.2.17 是否有安全标识，标牌，电磁阀简易标示图 合格
 - 2.2.18 是否有接地绝缘，保险管 合格
 - 2.2.19 电线电缆插头是否整洁，不零乱，合格
 - 2.2.20 气管配置是否归整 合格
 - 2.2.21 未入线槽固定的电线整理清晰，不零乱，排列有序，是否有破损 合格
- 机械组装：邓祥祥

验收项目 验收结果

- 2.3.1 气缸调节阀螺母是否栓紧 合格
- 2.3.2 电磁阀进行手动检查 合格
- 2.3.3 检查减压调节阀 合格
- 2.3.4 运动部件确认 合格
- 2.3.5 触控屏操作是否灵敏 合格
- 2.3.6 各开关功能及指示是否正常 合格
- 2.3.7 PLC 接线端确认 合格
- 2.3.8 散热风扇整机各类别 合格
- 2.3.9 放电箱固定是否良好 合格
- 2.3.10 功率变压器固定确认 合格
- 2.3.11 线路布线整齐，清晰 合格
- 2.3.12 光纤控制器，光纤放大器侦测料件是否正常 合格

电气组装：邹某；

生产部：黄学雄。

△未见 2024.10.23 出厂设备自动点焊机，1 台；规格型号 3*11；产品编号：KLHR240923004；生产过程检验记录。

三、出货包装验收

验收项目 验收结果

- 3.1 适用于 简易包装设备
- 3.1.1 超高易碎是否有拆卸 合格



- 3.1.2 拆卸运输过程防震动保护，如有影响使用功能是否有牢固 合格
- 3.1.3 整机拉伸膜缠绕保护，四周是否有防碰撞保护 合格
- 3.1.4 整机运输车厢是否扎紧固定机器，不易翻倒， 合格
- 3.1.5 地脚螺丝是否锁紧，机器脚轮是否离开地面 合格
- 3.1.6 确认随机物品，拍照留证 合格
- 3.2 适用于 木箱包装
- 3.2.1 木箱尺寸是否符合要求 合格
- 3.2.2 整机固定底板地脚螺丝固定 合格
- 3.2.3 横板固定整机 不能压花烤漆 合格
- 3.2.4 整机胶袋包装 合格
- 3.2.5 确认随机物品包装防损坏，并拍照 合格
- 3.2.7 外箱喷涂标记 合格

四、机器运行无故障视频，出货照片，运输装车数量和照片，送货单。

签名确认：周峰 2025.1.17

生产部：黄学雄。2025.2.17

三、产品最终检验记录：

抽 1：《设备出厂检验记录表》

设备名称：重测机（编带） 型号规格：RX21-1W 产品编号：SC2302010--002；

项目编号：SC2302010；

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	外观整洁无损坏	合格
2	结构和功能	编带上料	合格
		检测	合格
		废品标记	合格
		电脑统计	合格

调试人员：吴进；批准日期：2025.2.11；黄学雄。



抽 2：《设备出厂检验记录表》

设备名称：焊接机 型号规格：3*11 带后贴 产品编号：YXSBGLB2024-18；

项目编号：26--SEPT-2014；

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
		振动盘下料	合格
		切线运作	合格
		送线运作	合格
		凸轮运作	合格
		无线停车	合格
		弯线停车	合格
		弯料停车	合格
		无纸带停车	合格
		有料贴带	合格
		辗直运作	合格
		编带运作	合格
		焊点及焊点拉力测试	合格
		夹咀摆臂螺丝装配	合格
		焊接电压作对比	合格
		客户要求	合格
5	启动运转		合格

调试人员：陈明和 检测人员：吴进 批准日期：2025.2.11 黄学雄

抽 3：《设备出厂检验记录表》



设备名称：单头点焊机 型号规格：Φ3 产品编号：KLHRY240922001；

项目编号：HTSB2024-03； 检验日期：2024.11.10

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
		振动盘下料	合格
		切线运作	合格
		送线运作	合格
		凸轮运作	合格
		无线停车	合格
		弯线停车	合格
		弯料停车	合格
		无纸带停车	合格
		有料贴带	合格
		辗直运作	合格
		编带运作	合格
		焊点及焊点拉力测试	合格
		夹咀摆臂螺丝装配	合格
		焊接电压作对比	合格
		客户要求	合格
6	启动运转		合格

调试人员：陈明和 检测人员：黄学雄 批准日期：202411.12

抽 4：《设备出厂检验记录表》

设备名称：自动点焊机 型号规格：3*11 带后贴 产品编号：KLHR240923004；



项目编号：HRSB2024-04 ;检验日期：2024.10.23;

序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	机身整洁、安全标示齐全	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
		振动盘下料	合格
		切线运作	合格
		送线运作	合格
		凸轮运作	合格
		无线停车	合格
		弯线停车	合格
		弯料停车	合格
		无纸带停车	合格
		有料贴带	合格
		辗直运作	合格
		编带运作	合格
		焊点及焊点拉力测试	合格
		夹咀摆臂螺丝装配	合格
		焊接电压作对比	合格
		客户要求	合格
7	启动运转		合格

调试人员：陈明和 检测人员：黄学雄 批准日期：2024.10.24

抽 5：《设备出厂检验记录表》

设备名称：放电管组装自动检测线 型号规格：5.5*6 产品编号：KLR240805002-2-001;

项目编号：KLR240805002-2 ;检验日期：2024.11.17;



序号	检验项目	技术要求	检验结果
1	外观要求	外观整洁无损坏	合格
2	附配件	工具、说明书、标牌	合格
3	产品包装		合格
4	各部位运作情况及测试情况	自动下料	合格
		振动盘下料	合格
		切线运作	合格
		送线运作	合格
		凸轮运作	合格
		无线停车	合格
		弯线停车	合格
		弯料停车	合格
		无纸带停车	合格
		有料贴带	合格
		辗直运作	合格
		编带运作	合格
		焊点及焊点拉力测试	合格
		夹咀摆臂螺丝装配	合格
		焊接电压作对比	合格
		客户要求	合格
8	启动运转		合格

调试人员：吴进 检测人员：黄学雄 批准日期：2024.11.17。

不合格品按文件处理流程：不合格品—分析原因—返工、返修—重新组装、调试、检测—合格后放行。

生产组装、调试过程中，出现不合格，问题不严重的情况，一般不做记录，立马重新进行组装、调试、检测。

除非研发过程中出现严重的功能偏差不合格，重新进行设计研发。

管理体系运行发以来，暂时未见整机严重出现功能偏差不合格的情况。

对持续改进的过程予以规定，以实现质量、环境安全管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的



过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。

公司制定了相关程序文件，实施纠正措施，消除不合格的原因，以防止其再发生。在程序文件中规定了对不合格的处理要求，不合格处理程序和机构健全。

公司主要按策划的管理手册、程序文件等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、方针和目标等来实现对管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。不合格基本受控。

公司对以上关键点进行了监测和评估，确保了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。

7) 部门应执行的运行控制文件包括：《环境、职业健康安全运行控制程序 KLR -CX-29》、《组织环境与相关方管理程序 KLR -CX-19》、《污染物排放控制程序 KLR -CX-20》、《节材节能控制程序 KLR -CX-21》等。

现场巡视：生产过程中设备均适宜，运行良好。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。

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：无生产废水。日常办公过程会产生生活废水，生活废水可直接排放至市政管网。

2、废气控制：企业焊接外包，只有个别连接线或维修过程需要用少量焊接，无明显废气。生产区域排安装风装置；通过通风，定期洒水，配发防尘口罩达到要求。

3、噪声控制：生产过程产生噪声对周边影响小。区间隔离处置。

4、固废控制：固体废弃物分为一般固废和危险废弃物。一般固废由废品公司回收综合利用。生活垃圾由园区统一处置。危险废弃物送有资质的单位处置。按法律法规和相关要求进行了控制。

(1) 购备垃圾箱，及时回收，分类堆放。

(2) 与厂家联系，力争使废物能再生或重新利用。

(3) 生活垃圾集中收集后送指定的垃圾处理场，园区统一处置

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、物体打击等应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：



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

通过现场观察，生产及办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间：存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

9、与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确危险源风险点及控制措施如下：

环境、安全检查：每月对水电、用纸、采购物资消耗、相关方、废弃物、安全管理进行一次全面检查，提供2024年7月-2025年1月《用水、用电统计表》填写：周美林；《废弃物处理记录》统计人孟凡艳《环境、职业健康安全检查记录》，检查人：赵丹丹。

10、潜在火灾管控：杜绝重大火灾事故：提供了火灾应急预案；每月对消防器材进行一次全面检查，提供2024年7月-2024年12月消防器材检查记录，检查人孟凡艳。

11、触电管控：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

12、机械伤害管控：

现场生产设备状态良好，防护设施齐全，制定了防止机械伤害的管理方案。未出现过机械伤害事故。查现场安全防护：现场人员穿工作服，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。员工按要求佩戴了手套等。搬运工人配备了口罩、手套等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。提供劳保用品发放记录，抽查劳保用品领用记录，2024年7月发放工作服、手套、酒精、消毒液等日常劳保用品，目前控制情况良好。

企业为员工提供了健康体检和社保缴费。

公司各部门在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。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



企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年11月15--16日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。注：公司的内审属于咨询老师辅导企业做的内审相关资料。

企业编制了《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11月28日进行管理评审。最高管理者主持会议，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，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，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、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。对研发、生产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，没有发生质量环境职业健康安全事故、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：注册、办公生产经营地址：广东省东莞市虎门镇怀林路131号4栋201室；注：公司负责



人称：公司实际生产经营地址：广东省东莞市虎门镇怀林路 131 号 4 栋 201 室；实际是 4 栋 2 楼整层楼，但是园区规划 2 楼整层楼为 201 室。

现场审核查见：公司办公面积 450 平方米左右；生产车间 2 个：标机车间 530 平方米左右；研发车间 1 个 205 平方米左右；库房 1 个；100 平方米左右。检验室 1 个；约 20 平方米；研发室 1 个，约 40 平方米左右。成品验收区 1 个 60 平方米，展示厅 1 个 100 平方米，电控研发车间 1 个 100 平方米左右。

办公销售配有电脑、打印机、手机、网络设施等。

配备了产品研发、生产所需的主要设备有：磁铁台钻、电钻、手磨机、风磨机、水平尺、激光刻字机、大理石平面检测台、大理石同心度尺、大理石平面尺、角度尺、投影仪、万用表等；装配工具：螺丝刀、卡尺、千分尺、高度尺、深度尺、扳手、压力钳、胶锤等五金常用工具。

监视和测量设备：硬度测量仪、拉力计、千分尺、卡尺等；

特种设备：园区货梯。无食堂。

配置了环境安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消防栓等。

基础设施设备、人力资源等的配置，可以满足半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关质量、环境、职业健康安全管理的需要；

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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管理目标内容，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。现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员称，公司内审属于公司聘请的咨询老师辅导公司做的内审工作。内审员邹桂波、张义昕对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。对其开具了一个不符合项，公司需要持续改进。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及管理体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监管局、环保局、劳动局等沟通环境职业健康安全情况，通过媒体了解环境职业健康安全要求。对顾客、供方、出入公司的相关方等通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

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：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。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：半导体器件专用设备研发、生产、销售；

E：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：半导体器件专用设备研发、生产、销售所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，**东莞市凯立锐智能科技有限公司**的

质量管理体系 环境管理体系 职业健康安全管理体系及体系：

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、王邦权



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。