

项目编号：10199-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：讯创（天津）电子有限公司

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）： 邹淑萍

审核组员（签字）： 范俊波，姜士昌

报告日期： 2025 年 3 月 15 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：邹淑萍

组员：姜士昌 范俊波



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	邹淑萍	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1300074	Q:19.03.00
			E:审核员	2024-N1EMS-1300074	E:19.03.00
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1300074	O:19.03.00
B	范俊波	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1329684	/
			E:实习审核员	2024-N0EMS-1329684	
			O:实习审核员	2024-N0OHSMS-1329684	
C	姜士昌	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1310003	/
			E:审核员	2023-N1EMS-1310003	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1310003	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘昊昀 程德彬	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：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、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、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法及地方法律法规如天津市市容和环境卫生管理条例、天津市生活垃圾管理条例、天津市节约用水条例等。

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：《电磁兼容试验和测量技术标准》GB/T17626系列、《环境试验标准》GB/T2423系列、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国消费者权益保护法》、《质量管理体系 要求》GB/T 19001-2016、《环境管理体系要求及使用指南》GB/T 24001-2016、《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》GB/T 45001-2020、《中华人民共和国标准化法》、移动通信天线集束接头YD/T 4758-2024、移动通信室内信号分布系统天线技术条件GB/T 21195-2007、移动通信天线通用技术规范GB/T 9410-2008、电调天线接口测试方法YD/T 3682-2020、电磁兼容 试验和测量技术 静电放电抗扰度试验GB/T 17626.2-2018、电磁兼容 试验和测量技术 第3部分：射频电磁场辐射抗扰度试验、GB/T 17626.3-2023、电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验A：低温 GB/T 2423.1-2008、电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验B：高温 GB/T 2423.2-2008、环境试验 第2部分：试验方法 试验Cab：恒定湿热试验 GB/T 2423.3-2016、电磁兼容 试验和测量技术 静电放电抗扰度试验 GB/T 17626.2-2018、电磁兼容 试验和测量技术 第3部分：射频电磁场辐射抗扰度试验 GB/T 17626.3-2023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03月13日 上午至2025年03月15日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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：手机天线的设计与组装

E：手机天线的设计与组装所涉及场所的相关环境管理活动

O：手机天线的设计与组装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：天津市西青经济开发区宏源道 12 号天直工业园 4 号 B 座

办公地址：天津市西青经济开发区宏源道 12 号天直工业园 4 号 B 座



经营地址：天津市西青经济开发区宏源道 12 号天直工业园 4 号 B 座

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 3 月 12 日上午 8：30：00 至 2025 年 3 月 12 日上午 12：30：00 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：生产及服务过程控制、放行控制、环境因素、危险源的识别及评价；运行控制

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（1）项，涉及部门/条款：行政部 QEO7.2

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 4 月 15 日前提提交审核组长。

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 3 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审管理评审有效性、内审员能力、环境检测、员工体检、服务过程控制、放行过程控制、监视测量设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的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：策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2006 年 4 月 6 日体系实施时间：2024 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：有营业执照，统一社会信用代码证，注册号：911201117863587249

固定污染源排污登记表

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

设计研发流程：设计开发策划（市场调研、项目立项建议书、设计开发计划书）—设计开发输入（输入设计开发书）—设计开发评审(设计输入（产品要求）评审表、设计开发（初输出）评审报告)—设计开发验证(设计开发验证报告、人工核查、验证结果)—设计开发确认（新项目设计确认报告（鉴定）、试用确认结果、结论及建议）—设计资料输出及标准化（设计开发输出名录：材料型号、数量清单、说明书、材料合格证、3D图纸、2D图纸等—设计变更（适用时）—量产

组装流程：进料—首检—镭雕打—贴天线—冷压（适用时）—网分测—装吸塑—打包—OQC 检验—成品

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

公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求建立管理体系，对体系进行了策划，将其形成管理手册，加以实施和保持，并持续改进其有效性。2024 年 10 月 10 日开始全面推广实施，通过运行管理体系达到以下目的：a) 确定质量/环境/职业健康安全管理体系过程所需的输入和期望的输出及其在整个企业中的应用；b) 确定这些过程的顺序和相互作用及其所需的准则和方法（包括监视、测量和相关绩效指标）；见“质量/环境/职业健康安全管理体系及其过程相互作用图”，c) 将上述过程融入企业其它各项日常业务过程中，以确保这些过程的运行和控制有效；d) 确保为管理体系提供必要的资源和信息，以支持这些过程的运行和监视；e) 规定这些过程相关的职责和权限；f) 评价和应对过程中可能遇到的风险和机遇；g) 通过适当方式对过程实施监视、测量和分析，实施所需的变更，对结果进行评价以确保过程的预期效果；h) 对过程和管理体系实施必要的措施，以实现所策划的结果和持续改进，公司按照标准建立了文件化的质量/环境/职业健康安全管理体系，编制了质量 / 环境/职业健康安全手册，流程性文件、管理制度等；并对各个过程的监控进行了记录，形成了相关文件化信息，为过程运行提供了支持，以证实过程按照策划执行，查体系运行以来没有发生变更的情况。

与总经理刘冬生沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

《管理手册》明确了公司的管理方针：

“诚信经营、以质取胜、安全高效、污染预防、遵纪守法、持续改进”



质量目标：顾客满意度 ≥ 90 分；产品交付合格率 100%；

环境目标：火灾事故为 0；固废合规处置率 100%

职业健康安全目标：火灾事故为 0；触电事故发生次数为 0。

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

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）

理解组织及其环境：与总经理沟通，企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合手机天线的设计与组装活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

内部因素主要有财务因素、资源因素（如基础设施、过程运行环境等）、人力因素（如人员能力、知识文化）、生产设备设施、生产环境、人员管理过程、产品交付过程等。

外部因素主要有社会因素（如教育水平、工作时间、相关方对危险源的感受等）、政治因素（如政治稳定性、环保投入等）、技术因素（如新领域、新技术/工艺、环境带来的新要求）、竞争力（如市场空间、资源优势、专业优势、服务优势）以及与气候、空气质量、水质量、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或组织不可接受风险等。并考虑气候对企业生产经营影响，采取应对措施。

应对风险和机遇的措施：企业有对手机天线的设计与组装实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对研发与组装生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求；公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录，对服务过程进行控制。1、策划了产品和服务的组装工艺



流程：设计开发策划（市场调研、项目立项建议书、设计开发计划书）—设计开发输入（输入设计开发书）—设计开发评审（设计输入（产品要求）评审表、设计开发（初输出）评审报告）—设计开发验证（设计开发验证报告、人工核查、验证结果）—设计开发确认（新项目设计确认报告（鉴定）、试用确认结果、结论及建议）—设计资料输出及标准化（设计开发输出名录：材料型号、数量清单、说明书、材料合格证、3D图纸、2D图纸等）—设计变更（适用时）—量产；策划了产品和服务的组装工艺流程：组装流程：进料—首检—镭雕打—贴天线—冷压（适用时）—网分测—装吸塑—打包—OQC检验—成品；特殊过程：无；关键过程：网分测，外包过程：物流运输、检定校准，2、确定过程和服务的接收准则；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；3、策划和使用的设备：公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。公司主要组装生产设备有：主要设备有可程式恒温恒湿试验机、盐雾试验机、电热恒温干燥箱、激光冷水机、影像测量仪、电脑智能测厚仪、耐磨耗试验机、二次元投影仪、镭雕机、电脑、打印机、手动叉车、小推车等。可满足研发与组装机手机天线需要；4、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；5、确定了原材料检验、首件检验、成品检验等检验活动并策划了记录；6、遵照岗位职责、工艺流程、管理制度、验收标准、设备操作规程、销售服务规范、销售服务考核办法等作业指导文件实施过程控制；7、执行标准：电磁兼容 试验和测量技术 静电放电抗扰度试验 GB/T 17626.2-2018、电磁兼容 试验和测量技术 第3部分：射频电磁场辐射抗扰度试验 GB/T 17626.3-2023、电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验A：低温 GB/T 2423.1-2008、电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验B：高温 GB/T 2423.2-2008、环境试验 第2部分：试验方法 试验Cab：恒定湿热试验 GB/T 2423.3-2016、电磁兼容 试验和测量技术 静电放电抗扰度试验 GB/T 17626.2-2018、电磁兼容 试验和测量技术 第3部分：射频电磁场辐射抗扰度试验 GB/T 17626.3-2023等，策划结果满足研发与组装机产品实现要求，运行的策划符合要求。

产品和服务的设计研发：在管理手册8.3中对设计开发过程规定了控制要求，与负责人沟通确认，设计与研发主要是根据市场、客户的需求，进行研究开发与组装机手机天线，每款开研制出的新品投入量产，持续时间最少半年以上形成产业链。**抽查研发项目1：**项目名称：AC177主板支架天线组件，项目代码：AA393，项目来源：OPPO（目前软件设计研发已完成，）1、查设计开发策划，提供了《项目立项建议书》，《设计开发计划书》，内容包括技术要求：项目来源：OPPO，项目范围：OPPO AC177 天线产品开发项目的范围涵盖从概念设计到最终生产交付的全过程。具体包括主板支架、NFC集成、石墨片应用、FPC连接和组装机等关键物料和工序，项目目标：1.优化信号接收性能：2.提升散热效果：3.紧凑设计与组装机4.控制生产成本，技术要求：具备以下功能：结构功能、通话功能、数据传输、散热功能。市场预测分析（包括市场需求、用户期望、竞争对手情况等），产品采用进口元器件，选型方案价格最优。实施周期在1年以内预计销售量：300万元；人员要求：熟悉射频通信测试相关标准，了解模拟电路、微波与射频，熟练使用射频一致性测试系统，可行性分析（包括技术、执行、成本等方面）：技术成熟，原材料充足，利润可观。确定各阶段研发实施的负责人，起止时间：2024年8月9日至2024年9月5日，参加策划人员：王萌、万宏宇、宋万瑜、赵欣、郎平，项目审核：万宏宇，批准：王萌，日期：2024年8月9日，确定各阶段研发实施的起止时间以上策划内容基本符合要求2、查设计开发输入，提供了《设计开发任务书》（设计输入），设计内容包括功能和性能要求：（包括产品主要功能、性能、技术指标、主要结构等）以前类似设计活动信息，适用的法律法规及组织承诺实施的标准和行业规范：技术标准：GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范，由产品和服务性质所导致的潜在的失效后果等；3、查设计开发控制，通过评审、验证、确认活动的实施确保形成的产品和服务能够满足使用要求和预期用途。1）设计开发评审：提供了《设计输入（产品要求）评审表》，设计开发（初输出）评审报告，评审内容包括：顾客对产品明示与潜在的要求（技术要求、质量要求等），技术要求：天线设计区域的环境，设计面积，添加ferrite，最大通信距离，技术指标，ESD防护要求，产品的功能符合以下标准：硬件符合国家标准；软件完全满足技术要求标准，设计要求符合行业标准规范，评审结论：满足技术标准：GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范符合行业及公司有关规定要求，没有与现有的第三方产品类似、近似，产品设计与功能定位符合有关要求，可以交付实施。评审人：赵欣、王萌，日期：2024.08.182）设计开发验证：提供了《设计开发验证报告》，主要验证内容及结果，1、材料数量符合要求（人工核查），结果，合格，验证员：郎平；2、材料型号符合要求（人工核查），验证员：郎平；3、材料功能符合要求（实验室测试）验证员：郎平4、方案设计合理，技术团队评估合格，评估人：王萌等，5、软件功能符合要求，通过金相显微镜观察合格，验证员：王萌；针对输入要求的各项检验报告



内容摘要及其结论：物理性能合格、符合技术开发合同要求。验证合格，设计开发的验证结论：合格，对验证结论的跟踪结果：合格；3）查设计开发确认：提供了《新项目设计确认报告（鉴定）》，参加人员：甲方代表、试验室成员，依据GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范，试用确认结果、结论及建议：物理性能合格、符合技术开发合同要求。验证合格。试用确认合格，时间：2024年9月5日4.查设计输出：提供了《设计开发输出名录》记录，主要输出项目内容包括，材料型号、数量清单、材料使用说明书、材料合格证、3D图纸、2D图纸、工艺流程图、SOP、SIP，编制：万宏宇审核：宋万瑜审批：王萌，时间：2024年9月5日；5.设计变更.，经查：没有发生设计更改。

抽查研发项目2：项目名称：AB967主板支架组件，项目代码：AB967，项目来源：OPPO（目前软件设计研发已完成，）；**抽查研发项目3：**项目名称：AC237主板支架组件，项目代码：AC237，项目来源：OPPO（目前软件设计研发已完成）开发与设计过程《审核记录表》。以上对设计开发过程控制基本有效。

生产和服务提供过程的控制：天线组装依据设计研发的产品作业指导书、设备操作规程、生产任务单、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了组装生产工艺流程，保持有文件，识别外包过程为：货物运输、检定校准；现场询问生产负责人程德彬清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，依据产品研发、销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：

抽查 1：2025 年 3 月 2 日“生产任务单”，项目：AA577—成品—主板支架天线，数量：200.000 PCS，组装要求：按 AA577 主板支架天线研发设计作业指导书，完成日期：2025 年 3 月 11 日前；计划下达：程德彬；抽查 2：2025 年 3 月 2 日“生产任务单”，项目：AC271—成品—NFC 天线组件，数量：41.000 PCS，组装要求：按 AC271—NFC 天线组件研发设计作业指导书，完成日期：2025 年 3 月 5 日前，计划下达：程德彬，抽查 3：2025 年 2 月 20 日“生产任务单”，项目：AC237—成品—主板支架天线，数量：50.400 PCS，组装要求：按 AC271—NFC 天线组件研发设计作业指导书，完成日期：2025 年 2 月 23 日前，计划下达：程德彬，抽查 4：2025 年 1 月 26 日“生产任务单”，项目：AB967—成品—主板支架天线，数量：20.000 PCS 组装要求：按 AB967—成品—主板支架天线研发设计作业指导书，完成日期：2025 年 1 月 28 日前，计划下达：程德彬，抽查 5：2025 年 3 月 6 日“生产任务单”，项目：AC177—成品—主板支架天线，数量：23.200 PCS，组装要求：按 AC177—成品—主板支架天线研发设计作业指导书，完成日期：2025 年 3 月 4 日前，计划下达：程德彬。生产部有按上述“生产任务单”组织安排组装，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件，符合要求。

审核当日生产情况描述：

查见 1：现场看到工人曾兰香正在按照 AC177—成品—主板支架天线研发设计作业指导书进行主板支架原材料的检验，操作规范，符合要求；

查见 2：现场看到工人何玲玲正在按照 AC271—成品—NFC 天线组件研发设计作业指导书进行贴装包裹导电泡棉，操作规范，符合要求；

查见 3：现场看到工人袁彬正在按照 AA577—成品—主板支架天线研发设计作业指导书进行黏贴 WiFi 天线，操作规范，符合要求

查见 4：现场看到工人杨清雯正在按照 AB967—成品—主板支架天线研发设计作业指导书进行线外黏贴线圈、铁氧体，操作规范，符合要求

查见 5：现场看到工人张鹤琴正在按照 AC177—成品—主板支架天线研发设计作业指导书贴装石墨片，操作规范，符合要求

抽查体系运行以来的组装生产的控制过程

查见产品 1：AB967 主板支架天线组件的组装生产的工序（2025 年 1 月 3 日）

工序：主板支架的检验 料号：E22.002-1237-7266，检验要求：外观、尺寸

操作过程：戴上手套，检查支架来料是否有裂纹、颗粒、脏污、缺胶、支架五金变形、压坏等外观不良，不良品用不良标签标识出来，并放入 Tray 盘里做不良种类区分。良品后放入 Tray 盘，等待下一道工序

操作工：曾兰香，结论：合格；设备：手指套、贴装治具

工序：热熔装饰件接地弹片，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查弹片不能有变形、缺铁、漏镀金等其它外观不良；全检弹片组装位置不能出现五金包胶不



良问题，将弹片定位孔对齐支架定位柱放到位，不能出现悬空不良；将装弹片的支架对齐治具定位轻放到治具内，观察弹片确保没有移位，机台热熔头温度达到 180° 进行热熔作业，双手将启动机器进行热熔，将热熔好的支架自检，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里，等待下一道工序，操作者：曾兰香、杨清雯、何玲玲，结论：合格；设备：手指套、贴装治具、塑胶镊子 热熔机

查见产品 2：AC179 主板支架天线组件的组装生产的工序（2025 年 2 月 5 日）

工序：贴装包裹导电泡棉、装贴主摄 BTB 接地泡棉、装贴前摄压紧泡棉、装贴上扬声器支撑泡棉，工艺要求：按图纸要求，操作过程：检查泡棉不可有划伤，气泡，溢胶，褶皱等其它外观不良；将辅料装至自动辅料设备，调试辅料组装支架位置；支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，泡棉组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，泡棉自动化贴装后检验，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里。等待下一道工序，操作者：袁彬，结论：合格；设备：手指套、自动化辅料设备；

工序：装贴闪光灯 FPC 补强背胶、装贴闪光灯 FPC 背胶，工艺要求：按图纸要求，

操作过程：检查泡棉不可有划伤，气泡，溢胶，褶皱等其它外观不良；将辅料装至自动化辅料设备，调试辅料组装支架位置；支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，泡棉组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，泡棉自动化商贴装后检验，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里。等待下一道工序；操作者：袁彬，结论：合格；设备：手指套、自动化辅料设备

查见 3：主板支架(带天线) AC267 组装生产的工序（2025 年 1 月 10 日）

工序：黏贴 WiFi 天线 1，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查 FPC 天线不可划伤，气泡，溢胶，金手指氧化等其它外观不良，检查支架壳料不能有脏污、缺胶、披锋等不良问题，用塑胶镊子将 FPC 天线对齐支架定位槽贴合，平面用塑胶镊子压合到位，不能有开胶、褶皱，搭边、超边不良现象，将贴好后的 FPC 天线自检，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里，等待下一道工序，操作者：何玲玲 结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子

工序：黏贴 WiFi 天线 2，工艺要求：按图纸要求

操作过程：FPC 天线金手指位置；用手或塑胶镊子将 FPC 天线金手指定位孔对正支架定位柱，贴合到位；用塑胶镊子将 FPC 天线金手指 4 个定位孔对齐支架 4 个定位柱贴合，平面用塑胶镊子压合到位，不能有开胶、褶皱现象，贴装好的 FPC 金手指，自检柱子需完全漏出来，不能被天线遮挡，贴好 FPC 天线的支架自检，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里，等待下一道工序。操作者：何玲玲，结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子

工序：线外黏贴线圈、铁氧体，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查铁氧体，线圈不能有划伤、气泡、溢胶、其它外观不良；将治具放置好，接上吸气管等待下一道工序；用手将线圈放入治具上对正定位针，线圈吸附在治具上，放到位不可偏位；撕掉线圈离型膜确保线圈对齐治具定位针放到治具内，不可放偏位、褶皱等现象，铁氧体对齐治具定位针与线圈贴附重合压合到位，不能鼓包、贴偏位、划伤、褶皱现象；用手指将贴好后的线圈轻按压捋平，然后自检，不可出现气泡、脏污、异物夹在中间。良品流出，不良品放红色 Tray 盘里。操作者：何玲玲；结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子 贴装治具

查见 4：产品 AC188 中框天线件的组装工序（2024 年 12 月 21 日）

工序：黏贴 NFC 天线组件，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查石墨片，铁氧体不可划伤、气泡、溢胶、等外观不良；将治具放置好，接上吸气管，将 NFC 天线对齐治具定位针放进治具内放到位，防止 NFC 天线碰伤、刮伤，然后将 NFC 天线背面离型膜撕掉，将 NFC 天线 2 个金手指穿过支架通孔，支架对齐治具 2 个定位针，用手轻压支架与 NFC 天线贴合，将 NFC 天线贴到支架面上用手捋平顺，贴好的 NFC 天线不可有起泡、褶皱、鼓包等不良现象，贴好到支架上 NFC 天线自检，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里。操作者：：杨清雯 结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子 贴装治具

工序：黏贴 NFC 天线金手指，工艺要求：按图纸要求

操作过程：将贴好的 NFC 天线支架翻转 180 度，用塑胶镊子将金手指区离型纸撕掉，用塑胶镊子将撕掉离型纸的金手指对齐支架定位柱贴合到支架面上，不可有贴超边、搭柱等不良现象，将贴



好金手指的支架自检，良品流出,不良品放红色 Tray 盘里。操作者：杨清雯，结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子、贴装治具

查见 5 产品 AC967 天线组件的组装工序（2024 年 1 月 18 日）

工序：贴装石墨片，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查石墨片，不可有划伤、气泡、溢胶，褶皱等其它外观不良，将石墨片装上自动化辅料设备，调试好辅料组装支架上位置，支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，石墨片组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，石墨片自动化商贴装后检验，良品流出,不良品放红色 Tray 盘里。操作者：娄正芳，结论：合格；设备：手指套、塑胶镊子、贴装治具

工序：装贴前摄 BTB 压紧泡棉，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查泡棉不可有划伤，气泡，溢胶，褶皱等其它外观不良，将辅料装上自动化设备，调试好辅料组装支架上位置，支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，泡棉组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，泡棉自动化商贴装后检验，良品流出,不良品放红色 Tray 盘里。操作者：娄正芳，结论：合格；设备：手指套、自动化辅料设备

查见 6：产品 AC188 中框天线件的组装工序（2024 年 12 月 21 日）

工序 11：贴装 L+U 板 BTB 压紧泡棉，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查泡棉不可有划伤，气泡，溢胶，褶皱等其它外观不良，将辅料装至自动化辅料设备，调试好辅料组装支架上位置，支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，泡棉组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，泡棉自动化商贴装后检验，良品流出,不良品放红色 Tray 盘里。操作者：陈东灵 结论：合格；设备：手指套、自动化辅料设备

工序 12：贴装电池 BTB 压紧泡棉，工艺要求：按图纸要求

操作过程：检查泡棉不可有划伤，气泡，溢胶，褶皱等其它外观不良。将辅料装入自动化辅料设备，调试好辅料组装支架上位置，支架素材按照统一方向，一字排列顺序放到自动化线上流拉贴装，泡棉组装到支架后全检，不能出现组装偏位、超边、泡棉褶皱等不良问题，泡棉自动化商贴装后检验，良品流出,不良品放红色 Tray 盘里。

操作者：陈东灵，结论：合格；设备：手指套、自动化辅料设备

查见 7：产品 AC271 主板下盖 天线组装工序（2024 年 12 月 25 日）

工序：冷压，工艺要求：按图纸要求

操作过程：将治具装夹调试好，确认冷压治具是否能够正常操作，工作区域是压合到位，将半成品放在定位框中，确认半成品放置时没有浮高或放置歪斜；将组装好的支架组件放入治具内，放到位，双手的食指和中指同时按左右两边启动按钮，上模开始向下工作压合 FPC，平台受压面，作业过程中，避免壳料外观因经过冷压出现划伤、等不良现象，操作员在工作时间，需每半小时停机，用无尘布粘酒精擦拭冷压治具上下模，保持冷压治具上下模清洁，用手从治具内取出天线，检查 FPC 压合区域是否有气泡等外观不良，将不良品放红色 Tray 盘里，将良品放入下一工位。

操作者：王玲，结论：合格；设备：手指套、气压机

工序：装饰件接地弹片测试，工艺要求：按图纸要求

操作过程：1、全检产品没有外观不良问题，2、将测试治具接上电源，检查治具无接触不良 3、将热熔弹片的产品对齐治具定位轻下压，OK 提示灯亮为测试 OK，不亮为 NG。将不良品放红色 Tray 盘里，将良品放入下一工位，操作者：王玲，结论：合格；设备：手指套、贴装治具 弹片导通测试治具

查见 8：产品 AB967 主板支架天线组件的组装工序（2025 年 3 月 5 日）

工序：MES 系统前端扫二维码，工艺要求：按图纸要求

操作过程：将贴装二维码 OK 的支架，二维码面朝上摆放整齐，统一方向放入拉线皮带流入设备内



开始测试 2、产品流到扫维码光感区域准备扫码识别，产品触发后 CCD 进行拍照读取，二维码扫码成功，读取数据 OK 后将数据录入 MES 系统数据库，读取数据 NG（包括二维码重码，缺失、缺陷等不良状态），设备启动防呆功能，将产品推入 NG 通道，不进行测试工段，将产品 NG 品检出，产线 QC、产线组长确认后，返工维护后重新投入，扫码器录入电脑的二维码序号如下图，将测试好的支架，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里，操作者：卢聪然，结论：合格；设备：手指套、扫码枪

工序：频率测试校验（网分测），工艺要求：按图纸要求，

操作过程：首先调取资料按 save/Recall，进入桌面按 Recall/state，再按 File Dialog，进入 D 盘资料文件夹找到 oppoFA135 文件名点击确认调取资料完成，将校验天线放入夹具，确认天线放置良好，没有晃动或歪斜，双手同时按下启动按钮，天线接触测试夹具 PIN，得到的参考曲线是否 OK，双手同时按下启动按钮，天线接触测试夹具 PIN，得到的参考曲线是否 OK

操作者：卢聪然，结论：合格；设备：手指套、网络分析仪

此过程为关键过程，生产部对人员能力，仪器每日使用前进行维护校准，确保得出数据的准确可靠。

查见 9：产品 AB967 主板支架天线组件的组装修序（2025 年 3 月 6 日）

工序：正面检验，工艺要求：按图纸要求，

操作过程：检查天线的外观，比如框架翘起，划伤，泡棉是否贴偏，如有脏污或粘胶 请用蘸有酒精的棉棒擦拭干净。如图所示（所有的检测标准请以工序检查图为准），将良品放入包装盘内，不良品放入红盒中。操作者：黄秋兰，结论：合格；设备：手指套

工序：反面检验，工艺要求：按图纸要求，

操作过程：检查天线的外观，比如框架翘起，划伤，泡棉是否贴偏，如有脏污或粘胶 用蘸有酒精的棉棒擦拭干净，扫码器录入电脑的二维码序号如下图以最新二维码规则为准，将测试好的支架，良品流出，不良品放红色 Tray 盘里。操作者：黄秋兰，结论：合格；设备：手指套

工序：扫二维码，工艺要求：按图纸要求，

操作过程：全检贴装好 OK 的支架，二维码面朝上摆盘摆放整齐，一盘装 20PCS，电脑开机打开 Microsoft 软件，新建空白表格，连接二维码扫码器，二维码扫码枪，将扫码枪头部对齐支架上贴好的二维码，按扫码枪红色按钮，开始扫描，扫码器录入电脑的二维码序号如下图（如：X2938923C4T05022XX9），注意以最新二维码规则为准，录入电脑不能出现重码，6、UPN 码防呆管控：操作者：黄秋兰，结论：合格；设备：手指套、扫码枪

工序：包装，工艺要求：按图纸要求，

操作过程：产品成品包装，一个托盘装 20PCS 成品，短（多）装确认，成品托盘与托盘旋转 180°交叉叠放，11 盘为一捆，每捆 200PCS 成品，用透明胶封箱，贴上内箱票，每箱 2 捆成品，每捆 200PCS，放 2 层，共计 400PCS/箱，成品纸箱贴上外箱票，短（多）装确认后封箱；操作者：石静，结论：合格；材料：包装箱、尼龙绳、隔板

成品检验：工艺要求：按图要求验收所有控制项，检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试，检验员：黄秋兰、石静，结论：合格。现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的监视测量资源，使用方法得当。

车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。

生产过程控制：生产过程中有明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；查生产部：分别从工艺、过程、人员、设备、文件等方面进行了岗位确认，确认结论为：过程能力满足要求；提供定期的过程能力确认的成文信息。确认人：刘冬生

销售服务过程控制详见 Q8.2。

上述工序过程均符合相应的作业文件要求，组装生产过程中有按策划的要求对组装过程质量进行监视和测量，抽查上述组装过程质量均满足要求，以上过程放行符合设计和策划要求。



产品和服务的放行： 负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产部质检人员黄秋兰负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由操作者负责，并记录在原始记录上。

负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后销售按客户要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

采购产品的验证：

采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。

1、原材料放行：采购原材料的进货检验

查1、供货商：东莞鸿绩，采购品名：AC237线圈，检验日期2025年2月15日，数量6000，抽200

检验项目：外观、颜色、结构、FPC 材质确定、附着力测试、耐弯折测试、AU/NI 后测试、油墨剥离力、盐雾试验、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、有害物质测试、尺寸测试

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查2、供货商：博永凯，采购品名：AN7617天线，检验日期2024年9月4日，数量 5100，抽500

检验项目：外观、颜色、结构、FPC 材质确定、附着力测试、耐弯折测试、AU/NI 后测试、油墨剥离力、盐雾试验、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、有害物质测试、尺寸测试

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查3、供货商：丰融达，采购品名：AA569素材，检验日期2024年12月4日，数量15000，抽315

检验项目：外观、结构、尺寸、脏污、批锋、MARK 孔

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查4、供货商：致能，采购品名：AA577 WIFI天线，检验日期2025年1月8日，数量10000，抽500

检验项目：外观、结构、尺寸、FPC 材质确定、附着力测试、耐弯折测试、AU/NI 后测试、油墨剥离力、盐雾试验、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、有害物质测试、尺寸测试

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查5、供货商：鸿绩，采购品名：AC179素材，检验日期2024年12月1日，数量10000，抽200

检验项目：外观、结构、尺寸、脏污、批锋、MARK 孔，检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查6、供货商：致能，采购品名：AA569铁氧体，检验日期2024年12月10日，数量1933，抽315

检验项目：外观、结构、尺寸、FPC 材质确定、附着力测试、耐弯折测试、AU/NI 后测试、油墨剥离力、盐雾试验、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、有害物质测试、尺寸测试

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查7、供货商：致能，采购品名：AA569铁氧体，检验日期2024年12月10日，数量1933，抽315

检验项目：外观、结构、尺寸、FPC 材质确定、附着力测试、耐弯折测试、AU/NI 后测试、油墨剥离力、盐雾试验、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、有害物质测试、尺寸测试

检验结论：符合要求，检查员：黄秋兰

查 8、第三方的检测报告，样品名称：PET 双面胶带

检测项目：铅(Pb)，镉(Cd)，汞(Hg)，六价铬(Cr(VI))，多溴联苯(PBBS)，多溴二苯醚(PBDES)，邻苯二甲酸酯(DBP,BBP,DEHP,DIBP)，铍(Be)锑(Sb)，六溴环十二烷(HBCDD)，氟(F)、氯(Cl)、溴(Br)、碘(I)、双酚 A(BPA)，聚氯乙烯(PVC)，全氟辛酸(PFOA)，全氟辛烷磺酸(PFOS)进行测试。

检测依据：依据标准/指令欧盟 RoHS 指令

样品检测日期：2024 年 01 月 05 日至-2024 年.01 月.12 日，检验机构：苏州市华测检测技术有限



公司

查 9、第三方的检测报告，样品名称：不锈钢（银色金属片）

检测项目：铅(Pb)，镉(Cd)，汞(Hg)，六价铬(Cr(VI))，多溴联苯(PBBS)，多溴二苯醚(PBDES)，邻苯二甲酸酯(DBP,BBP,DEHP,DIBP)，铍(Be)锑(Sb)，六溴环十二烷(HBCDD)，氟(F)、氯(Cl)、溴(Br)、碘(I)、双酚 A(BPA)，聚氯乙烯(PVC)，全氟辛酸(PFOA)，全氟辛烷磺酸(PFOS)等 251 项参数进行测试。

检测依据：欧盟第 1907/2006 号 REACH 法规

样品检测日期：2024 年 07 月 09 日至-2024 年.07 月.15 日，

检验机构：通标标准技术服务有限公司深圳分公司

2、过程放行，提供组装过程自检记录：自检后转下道工序，见组装生产过程控制

3、成品/出厂检验/放行：

抽 1) AC237 成品出货检验报告，批量数量 8400PCS，抽样数量：200PCS

检验项目：颜色、外观、结构、包装、百格、尺寸、有害物质、可靠性测试：耐弯折测试、Au/Ni 厚测试、油墨剥离力、盐务、水煮、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、人工汗、内应力，

综合判定：合格，检验日期：2025 年 3 月 13 日，检验员：石静，放行人：刘冬生

抽 2) AB967 成品出货检验报告，批量数量 4400PCS，抽样数量：200PCS

检验项目：颜色、外观、结构、包装、百格、尺寸、有害物质、可靠性测试：耐弯折测试、Au/Ni 厚测试、油墨剥离力、盐务、水煮、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、人工汗、内应力，

综合判定：合格，检验日期：2025 年 3 月 5 日，检验员：石静，放行人：刘冬生

抽 3) AC177 成品出货检验报告，批量数量 13200PCS，抽样数量：315 PCS

检验项目：颜色、外观、结构、包装、百格、尺寸、有害物质、可靠性测试：耐弯折测试、Au/Ni 厚测试、油墨剥离力、盐务、水煮、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、人工汗、内应力，

综合判定：合格，检验日期：2025 年 3 月 13 日，检验员：石静，放行人

抽 4) AC179 成品出货检验报告，批量数量 24417PCS，抽样数量：215 PCS

检验项目：颜色、外观、结构、包装、百格、尺寸、有害物质、可靠性测试：耐弯折测试、Au/Ni 厚测试、油墨剥离力、盐务、水煮、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、人工汗、内应力，

综合判定：合格，检验日期：2025 年 1 月 8 日，检验员：石静，放行人

抽 5) AC267 成品出货检验报告，批量数量 285PCS，抽样数量：50 PCS

检验项目：颜色、外观、结构、包装、百格、尺寸、有害物质、可靠性测试：耐弯折测试、Au/Ni 厚测试、油墨剥离力、盐务、水煮、冷热冲击试验、恒温恒湿试验、人工汗、内应力，

综合判定：合格，检验日期：2025 年 3 月 14 日，检验员：石静，放行人

现场观察产品状态标识明确。现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求，放行受控。

环境因素、危险源识别和评价：企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇。分析了公司目前面临的风险和机遇，包括风险描述、风险等级、风险控制措施，负责人，实施日期，评价措施有效性等。以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。提供了《重要环境因素清单》，公司重要环境因素：固废排放、火灾；将上述信息形成文件并及时更新。识别基本适宜。提供有《不可接受风险清单》，公司不可接受风险：火灾、触电伤害、重大危险伤害。识别基本全面；制定了应急预案、管理方案、运行控制措施等。

识别了办公及生产活动中的环境因素：办公过程中如纸张废弃、电能消耗、打印机硒鼓墨盒的废弃、废旧电池的废弃、能源的消耗、资源的消耗、生活垃圾的废弃、计算机辐射的排放、复印机辐射的排放、空调氟里昂的排放、灭火器消耗、干粉的释放、违反规定使用大功率用电器引起的火灾、汽车使用中尾气的排放等，能考虑到生命周期观点。

识别了办公生产活动的危险源有电器(气)应用的触电、火灾、办公用具使用的划伤、生活中的摔伤、出差的财产丢失、上下班伤害、触电、驾驶车辆、搬运物品、使用电器、非电工进行接线作业触电、电源线裸插或插头破损火灾，工人疲劳工作漏电伤人、设备使用不当伤人、线路老化火灾、工作状态触碰、违规使用、



配件随意摆放、未穿防护服、未佩戴防护手套、危险驾驶、不遵守交通法行驶、货物装卸失误伤人等。

针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。针对重要环境因素和重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：公司策划并实施环境安全管理相关程序文件如《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》、《环境和职业健康安全运行控制程序》、《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》、《目标、指标和管理方案控制程序》等，另外还编制了三层次管理文件如：《劳动保护及防护用品管理制度》、《节能降耗控制办法》、《噪声排放控制管理办法》、《废弃物处置管理办法》、《劳动保护及防护用品管理制度》等。根据本公司实际运行情况识别出了风险和机遇、评价出重要环境因素及危险源并分别制定了控制措施。制定《环境目标、指标与管理方案及考核》，对重要环境因素和不可接受风险的控制措施进行了策划。抽查企业运行策划与控制情况如下：

■组装生产过程中使用设备有、生产设备：网分仪、电热恒温干燥箱、激光冷水机、影像测量仪、电脑智能测厚仪、耐磨耗试验机、镗雕机、程式恒温恒湿试验机、盐雾试验机、二次元影像仪、网分仪、分压机、游标卡尺、扫码枪、贴装治具等。

■办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按行政部要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由行政部负责发放；

■生产噪声的排放控制：组装过程中没有噪声产生，噪声的产生主要为设备运行过程中产生的细微的机械性噪声，在购置设备多为精密仪器，基本没有伤害。

■生产和生活固废分类统一处理：

生产过程中固废包括废原料/废原材料包装袋/废边角料等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。生产过程中的废包装袋，定期按照可回收垃圾处理；

■杜绝重大火灾事故：每月对消防器材进行一次全面检查--提供 2024 年 10 月至今消防设施检修、维护记录，符合要求。

■杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，检查结果：合格。

查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

■触电情况：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。

仓库：库房存放的原材料/成品，其分类存放，有标识，现场观察基本符合要求。

●货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

●员工按要求佩戴了手套、工作服。

●仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，操作人员佩戴齐全。对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

现场查看劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求。

合规性义务：编制了《法律法规与其他要求控制程序》、《合规性评价控制程序》、《适用环境安全法律法规清单》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《法律法规与其他要求控制程序》、《法律法规及其他要求清单》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、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、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法及地方法律法规如天津市市容和环境卫生管理条例、天津市生活垃圾管理条例、天津市节约用水条例质量标准、生态环境行政处罚办法、GB/T24001-2016/ISO14001:2015 环境管理体系要求及使用指南、等均有有



效版本，符合要求。已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源进行了对应。公司法律、法规及其它要求基本能保持最新版本，为电子版本。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。2024年11月30日涉及的相关环境、职业健康安全管理体系活动建立的环境管理体系对法律法规和其他要求遵循情况的评价分析并进行合规性评价，提供有环境、职业健康安全合规性评价记录表，环境、职业健康安全合规性评价报告。评价依据：GB/T24001-2016标准，GB/545001-2020标准；公司环境、职业健康安全管理体系文件；相关法律法规和其他要求。评价结论：公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理体系方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。生产部能够有效遵循法律法规进行生产，未发生重大安全生产事故，未发生环境扰民事件，无环境污染事件发生，未发生尘肺病、传染病及其他卫生防疫问题事件，无个人或单位投诉。各部门的环境和职业健康安全管理体系行为符合法律法规和标准要求。

各部门都能够有效遵循法律法规，未发生过环境扰民事件，未有其它单位和个人投诉，无环境污染事件发生，未发生人身伤亡事故，未发生火灾事故。各部门的环境、职业健康行为基本符合相关法律法规的要求。评价：刘冬生、王萌等，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

内部审核：执行《内部审核控制程序》。程序规定了内部审核的频次、策划要求。查内审：提供了内部审核实施计划，计划含盖本次内审的目的，范围，依据，审核安排。计划编制时间：(2025-2-15——2025-2-16)，内审员：王萌、邓琦，内审员经过了培训和任命，有内审员培训记录。查看审核日程安排，计划编制合理，内审员没有审核自己部门工作，无遗漏条款现象。组织与2025年2月15日至16日实施了内审，提供了内审首次末次签到表和会议记录，记录了会议主要内容，有参会人员签到。查审核记录《内审检查表》，通过询问、现场查看、查阅资料等形式进行了内部审核，在审核过程中内审员没有审核自己的部门，保证了审核的客观性和公正性。审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，审核活动符合审核策划的要求。内审条款无遗漏，审核内容基本符合规定。提供了《内部审核报告》，编制：王萌批准：刘冬生；审核结论：经过审核，审核组认为公司体系基本符合标准及国家相关法律法规的要求，建立的文件具有可操作性，符合公司实施，制定的方针与公司发展相适应，目标、指标是建立在方针所确定的框架内，已分解，对环境因素、危险源进行了识别，确定了重要环境因素、危险源并得到了控制，法律法规得到了识别、遵守，通过运行，员工环境保护、安全素质得到了提高，通过纠正，自我完善的机制，公司体系运行是有效的，适宜的。提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。现场与内审员沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力需要进一步提高，已在7.2中开具不符合。

管理评审：企业于2025年2月25日组织进行了管理评审工作，提供以下资料：提供了《管理评审计划》，包含管理评审目的、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。计划编制时间：(2025-2-15——2025-2-16)，总经理批准。管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：以往管理评审改进情况；质量、过程的业绩、产品的符合性、目标和指标的完成情况；来自有利益的外部相关方的信息，包括投诉；公司的环境绩效、职业健康安全绩效；顾客的满意度、顾客投诉等。改善和防止措施的情况；供方产品质量情况；公司内外环境和因素的变化汇总；可能影响质量管理体系的变更；方针的适宜性。改进的建议。纠正预防措施的实施情况内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；公司风险措施和有效性评价；提供了管理评审会议签到表及各部门总结报告，管理者代表做的总结报告，报告内容全面，提供《管理评审报告》，总经理对管理评审进行了综述和总结；评审结论：通过此次管理评审，得出的结论为：公司质量/环境/职业健康安全管理体系基本是持续适宜的、充分的和有效的，并与公司的战略方向保持一致。改进建议：增加人员对公司方针和目标的培训。行政部在2025年2月底前完成，公司部分人员对公司方针和目标不是很熟悉，已于2025-2-26集中组织培训学习；组织了生产部人员技术能力提升培训，组织了安全意识、文明生产的培训等。

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：编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修、降级使用（仅指原材料和半成品）、报废（仅指原材料和半成品）、让步使用（仅指原材料和半成品）、放行（仅指原材料和半成品）、偏离许可（仅指原材料和半成品）、退货、调换。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。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。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：公司通过采取内审、管理评审、数据分析、日常监督检查等方式，及时对公司质量、环境、职业健康安全管理体系的符合性和有效性等方面进行测量和评价。采取纠正措施等，对公司的质量、环境管理体系进行持续改进，以维护其有效性，实现其质量、环境管理体系的预期结果。提供的《不合格输出控制程序》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求；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。对组装生产过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置，对日常工作中出现的不合格，及时进行整改。管理评审中有纠正措施状况的输入，管理评审中提出的改进建议，目前正在实施中。无其他需要采取纠正措施的需求。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：讯创（天津）电子有限公司租赁租赁天津市天直置业有限公司厂房进行日常生产经营办公活动。提供了《房屋租赁合同》，租赁期：自 2024 年 4 月 1 日起至 2025 年 3 月 31 日，地点：天津市西青经济开发区宏源道 12 号天直工业园 4 号 B 座，设置有车间、库房、办公室等。企业通过采购收集天线部件后进行组装，提供了设备台账，主要组装生产设备有：程式恒温恒湿试验机、盐雾试验机、二次元影像仪、游标卡尺、电热恒温干燥箱、激光冷水机、影像测量仪、电脑智能测厚仪、耐磨耗试验机、镗雕机、手动小叉车、手动推车等；计量检测设备：程式恒温恒湿试验机、盐雾试验机、二次元影像仪、网络分析仪、游标卡尺等。环保设备：垃圾桶、吸尘器等。安全设施：灭火器、警示标志、劳保用品、操作规程等，办公设备有电脑、电话、传真机、打印/复印/扫描机。组织按照“设备日常保养检查卡”中的项目和频次进行维护，并做记录。抽查：体系运行以来 2024 年 10 月至 2025 年 2 月“设备年度保养计划”、“设备保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等，符合要求。查特种设备：无。基础设施基本可以满足体系运行和设计研发与组装的需要。

建议进一步完善和更新仪器，以便更好满足研发和组装手机天线，与企业负责人沟通已采纳建议。

2) 人员及能力、意识：企业制定了人力资源控制程序，行政部负责人员招聘、培训、考核等工作。

企业目前管理体系覆盖人数 25 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、销售、生产人员、内审员等。1、人员能力的确定和人员的能力评价情况：制定《员工能力确认记录》，每年度对在岗位人员能力进行一次评价，提供员工能力确认记录，对总经理、各部门负责人、员工进行了岗位任职能力评定，评定内容包括：任职要求、学历、工作经验等，评定结论：均“能够胜任该岗位”；2、获取所需能力的措施及其评价情况（可包括培训、辅导或重新分配工作、招聘、分包给胜任的人员等）：公司通过对职员工培训获得和提升管理人员及其他各类人员的质量意识、工作能力。

3) 信息沟通：提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇



的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：手机天线的设计与组装

E：手机天线的设计与组装所涉及场所的相关环境管理活动

O：手机天线的设计与组装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，讯创（天津）电子有限公司的

■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:邹淑萍、姜士昌、范俊波



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。