

项目编号：20268-2025-QE0

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：惠州博源电源有限公司

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）

审核组长（签字）： 常兴玲

审核组员（签字）： 郭宣丽、邝柏臣

报告日期： 2025 年 03 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：常兴玲

组员：郭宣丽、邝柏臣



受审核方名称：惠州博源电源有限公司

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	常兴玲	组长	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2023-N1QMS-2221921 2023-N1EMS-1221921 2024-N1OHSMS-1221921	Q: 19.09.01, 19.09.02 E: 19.09.01, 19.09.02 O: 19.09.01, 19.09.02
B	郭宣丽	组员	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2025-N1QMS-1407571 2025-N1EMS-1407571 2025-N1OHSMS-1407571	
C	邝柏臣	组员	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2023-N1QMS-2222839 2023-N1EMS-1222839 2023-N1OHSMS-1222839	Q: 19.09.01, 19.09.02 E: 19.09.01, 19.09.02 O: 19.09.01, 19.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	甘晶、黄世辉、杨鹏、杨梦琦、王丹汝	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：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；



中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法、认证证书和认证标志管理办法等。

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：适配器及电源板技术准备依据：GB4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备第1部分：安全要求》、GB/T9254.1-2021《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容第1部分：发射要求》GB17625.1-2022《电磁兼容限值第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》、EN 55032, EN55035, EN IEC61000-3-2, EN IEC61000-3-3、PMWI-A-007 危险品储存管理规定、PMWI-A-027 物料先进先出作业规范、CCC 强制性认证标贴、PEWI-A-002 无铅波峰炉的安全操作规程及保养规范、PEWI-A-014 波峰焊炉温曲线测试规范、PEWI-A-040 JT-AOI 自动光学检测仪操作指引、PEWI-A-042 分板机操作指引规范、QAWI-A-017 产品检验规范、QAWI-A-004 出货检验作业指导书，强制性产品认证管理规定、QAWI-A-023 QE 成品验证规范、GB/T2828.1-2012 抽样检验程序、CNCA-C08-01：2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、CNCA-C09-01：2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0901-2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0801-2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、家用和类似用途设备、音视频设备、信息技术设备，强制性认证工厂检查要求、强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则、单项-国标 3C 认证插头尺寸标准、GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法、GB50944-2013《防静电工程与质量验收规范》、ESD 协会标准——接地等。

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03月20日 上午至2025年03月22日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月08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：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）；

E：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动；

O：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）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：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号；

办公地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号；

经营地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号。

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 03 月 19 日- 2025 年 03 月 19 日进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：体系文件的完整性，环境因素及危险源的识别与评价，重要环境因素、不可接受风险的评价，产品生产过程控制、放行控制、原材料质量控制。

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：

不符合部门：人力资源中心；

不符合条款：QE0：7.2。

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 03 月 28 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 03 月 31 日前。

2) 下次审核时应重点关注：体系文件的内审和管理评审的有效性，环境因素及危险源的识别与评价，重要环境因素、不可接受风险的评价，危险废物的处置，产品生产过程控制、放行控制、原材料质量控制。

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，管理水平有所提高，各部门职责明确，生产线成熟，产品质量较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，顾客相对稳定，通过管理体系运行促进产品质量、环境、职业健康安全意识的提高。

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中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中应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：标准理解、员工管理意识、环境保护及职业健康安全意识的提高；生产过程中质量控制有效性有待提高。

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：2024 年 03 月 01 日，体系实施时间：2024 年 10 月 08 日；

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，强制性产品认证。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：150 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：

1、适配器生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→扫描上料→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→自动分板→输出线材焊接→QC 锡面检查→元件点胶→扫描绑定→组装外壳→超声波焊接→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→隔音房异音检查→扫描终测→外观终检→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

2、电源板生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→QC 锡面检查→功能初测量脚长→分板→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→锡面检查→贴铭牌→贴追溯条码→外观终检→扫描终测→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

3、研发评估：规格需求→规格分析→预布局 预研→方案评审→成本评估→商务确认

4、研发立项：拟定流程及计划→质量策划→设计计算及原理图设计→理图及计算书评审→PCB layout



→Layout 评审→结构设计→结构评审→器件需求规格→物料打样→新器件测试承认→样机制作→结构试装→样机评审→A:

5、开发阶段：外壳开模→调试测试方案及评审→样机调试→容差分析→FMEA 分析→研发测试问题清零→原理图改版→Layout 改版→结构图改版→改版及需求满足度评审转试产评审→改版物料申请→测试方案评审→资料发行→内部试产通知→内部试产准备→产线内部试产→DQE 测试验证 Part1→送客户正样→客户测试→安规申请→DQE 测试验证 Part2→可靠性测试→交叉料测试→测试问题改善→DQE 测试报告评审→试产资料刷新→需求满足度评审→新产品发布→试产订单及转试产评审→物料认证→小批量及稽查→小批量抽测→小批量交叉料；

6、试验阶段：试制及验证→小批量可靠性测试→安规报告及证书确认→转量产评审→客户承认、封样及编码发放→量产转维护。

7、营销服务流程：顾客要求识别→订单评审→签订合同→产品验证→发货交付→售后服务。

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

▼理解组织及其所处的环境：

受审方成立于 2024 年 03 月 01 日，注册资本 500 元，法定代表人：杨佰华。注册地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号。经营地为：一般项目：其他电子器件制造；光伏设备及元器件销售；电力电子元器件销售；新兴能源技术研发；新能源原动设备销售；储能技术服务；软件开发；光通信设备销售。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

提供有经营场所的租赁合同，合同内容为出租方：喜斯达产业（惠州）有限公司，承租方：惠州博源电源有限公司，使用，查房屋所有权证（编号：房地权证珠字第 0200017849 号），场所建筑面积：33012.68 平方米（1 幢 5 层 26037.85 平方米、宿舍 2 幢 5 层 5927.52 平方米、饭堂 1 幢 1 层 672.6 平方米、门卫室 1 幢 1 层 69.5 平方米、多功能房 1 幢 1 层 228.91 平方米，消防水池泵房 76.3 平方米），自 2024 年 2 月 1 日至 2036 年 1 月 31 日）；

公司在管理手册 4.1 条款进行了规定，策划了《工厂环境作业控制程序》，公司从事资质范围内的开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外），目前客户群体主要是华为、创维等通讯企业，客户由关联公司深圳博源电子有限公司对接，生产及销售较稳定。

1）企业于 2024 年 10 月 08 日，依据 ISO22000:2018、危害分析与关键控制点(HACCP)体系认证要求(V1.0)、GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T24001-2016 标准建立了管理手册。从战略管理层面，公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。

2）与管代沟通，公司通过网络、政府通知、会议、宣传片、集团公司要求及公司各部门不定期收集各类信息，对与实现管理目标、战略方向相关的，并影响实现公司管理体系预期结果的各种内部和外部因素相关信息包括了国内的、区域的和地方的相关信息和公司开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）生产活动相关因素，抽查《组织环境分析记录》，查外部环境因素分别有：政治环境、法律（含标准）、经济环境、社会文化环境等，内部环境因素包括有企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素等，能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

现场与管理沟通李战辉副总经理，其表示公司均重视体系建设，目前公司内外部环境基本稳定，公司很重视内部管理，希望通过体系管理来规范公司运行，定期通过会议、管评、一体化体系建设等措施来进行提升。对于外部环境，较为重视国家政策及集团相关要求，确保生产过程的合规，包括环境达标排放、安全生产、质量稳定、不发生重大安全事故等，确保运行稳定。

基本符合标准要求。

▼理解相关方的需求和期望：

公司在管理手册 4.2 条款进行了规定。

公司明确了影响企业绩效或受企业经营影响的相关方，并识别和分析了相关方的需求和期望。抽查《相关



方的需求及期望识别及评审表》，企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行了有效管理，主要相关方包括：顾客（甲方）、供方、员工、政府机构、认证机构、股东或投资人等，确定了监视和评审方式：水平对比；市场调查；监视顾客需求、期望和满意度等。确定了与环境管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需要和期望、绩效测量；工作检查；内部审核；管理评审等，上述监管部门的主要期望为：符合国家和地方法律法规要求；及时缴税、就业最大化；安全环保经营等，制定了控制措施：再抽查识别的相关方如顾客，产品质量符合顾客要求；及时交货；价格合理；及时处理投诉，通过每年进行顾客满意度调查，每月查询客诉处理及时性；每月抽查订单交付情况。；同时管代表示公司的相关方还涉及供方、股东或投资人、认证机构等，均初步识别了相关的需求和期望，通过日常运行给予控制，基本合理。

公司提供《适用法律法规清单》及《法律法规标准和其他要求清单及其适用性评价》，提供了评价报告，评价结果：公司对适用的环境法律法规、职业健康安全法律法规进行了识别和评价，各部门都能够有效遵循法律法规进行服务，未发生过环境扰民与不安全作业的事件，未有单位和个人投诉，无事故发生，各部门的环境与安全行为基本符合法律法规和要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环保与安全意识和管理水平的提高起到了明显的促进作用。通过合规性评价分析，在未来的工作中，将进一步改进工作中存在薄弱环节，以持续改进管理绩效。评价人：李战辉，日期：2024.11.30。

现场沟通管代表表示，目前客户群体主要是华为、创维等通讯企业，客户由关联公司深圳博源电子有限公司对接，生产及销售较稳定，需求稳定，主要为其开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外），客户需求给予关注，并得到满足。

▼确定管理体系的范围：

1) 公司基本情况：企业成立于 2024 年 03 月 01 日，注册资本 500 元，法定代表人：杨佰华。注册地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号。经营地为：一般项目：其他电子器件制造；光伏设备及元器件销售；电力电子元器件销售；新兴能源技术研发；新能源原动设备销售；储能技术服务；软件开发；光通信设备销售。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

2) 该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T24001-2016 标准标准策划了公司的管理体系，形成了《管理手册》、程序文件、前提方案/良好卫生规范、危害控制计划等体系文件，支持公司体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。审核周期内未发生变化。

该公司确定的管理体系认证的范围为：

注册地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号

经营地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号

认证范围：

Q：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）

E：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

体系范围包含在《管理手册》中，以文件形式下发，该范围包括了体系所覆盖的产品类别、运行过程及场所；

外包过程：垃圾清运、计量器具校准及委外第三方检测、部分劳务外包。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。

不适用条款：无

结合公司经营特点，该企业位于制造业相关过程的生产服务提供过程，主要提供开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）活动。

▼管理体系及其过程：

公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 等标准的要求，识别了经营各环节的过程，环境因素、危险源等，编制了管理手册、程序文件、三级作业文件及记录，建立了质量/环境/职



业健康安全管理体系并实施，明确了职责和权限以及对职能分配，明确管理职责，资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程，阐述相互关系的接口和联系。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。

现场与管代交流，其表示公司对管理体系的过程不定期进行确认，对输入、输出、顺序及相互作用已明确地提出并被充分控制。采用了过程方法管理相关管理体系及其过程；用文件化的绩效指标定期评审过程。

通过管理体系的分析，发现影响管理体系的重要过程有人员能力管理、市场拓展、设备能力、人员能力、合同评审、原材料采购、外部供方控制、生产/服务控制消防安全控制、污染物排放控制、消防安全控制、用电安全控制、安全作业控制等。

经识别影响管理体系运行的外包过程：垃圾清运、计量器具校准及委外第三方检测、部分劳务外包。

日常运行过程中公司通过质量/环境/职业健康安全目标的建立、实施、相关方反馈的分析、顾客满意的测量、内审和管理评审等方式，充分地评审，管理及控制公司管理体系覆盖的过程和活动。

具体见各部门审核记录。

外包过程：垃圾清运、计量器具校准及委外第三方检测、部分劳务外包；

特殊过程：波峰焊、回流焊、超声波、老化；

▼领导作用和承诺：

总经理：谢峰；管代：李战辉

通过与总经理交流，有较强的管理意识，能说出自己对于体系的领导作用和承诺，总经理从以下活动方式对公司建立、实施质量、环境和职业健康安全管理体系并持续改进其有效性所做出的承诺提供证据：

- 1、公司以会议、培训等形式对员工进行满足顾客要求和适用法律法规要求重要性的教育，使全体员工意识到满足上述要求是公司适应市场经济，树立良好形象，提高经济效益至关重要的管理行为；
- 2、制定和发布公司自身发展管理方针；
- 3、确保管理目标的制定、分解落实到相关职能部门，并激励员工为实现目标而努力；
- 4、定期进行管理评审，以评价管理方针、管理目标的适宜性及实现情况，同时评价管理体系的适宜性、充分性和有效性。
- 5、为确保建立、运行和持续改进管理体系所需的一切资源得到满足，公司提供了信息、技术、人力、设备、环境和资金等必要资源。

▼管理方针、目标：

查见《管理手册》TP-QM-01，版本 A/0

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针：

质量方针：

开拓市场，质量共赢

创新发展，管理增效

环境管理方针：

遵守法规，全员参与，

控制污染，节能降耗。

职业健康安全管理方针：

遵纪守法，维护健康，确保安全；

全员参与，预防为主，持续改进。

公司通过文件发放的形式发放至各部门、给员工进行了宣传培训。总经理考虑了相关方或公众的要求，以张贴，发放文件等适当的方式公开公司的质量环境安全方针，以便于社会了解公司的质量、环境、职业健康安全行为。

手册对方针的内涵进行了阐述，为目标制定及评审提供了框架，每年至少一次，在管理评审会议上讨论其



适宜性和改进机会。

查《管理手册》，明确了管理目标，并在相关职能、层次、过程上确定质量、环境及职业健康安全目标。公司在《管理手册》6.2条款中规定了公司管理目标。建立的文件化管理目标与管理方针一致，为实现总管理目标而建立了各层级管理目标，管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

提供了各职能部门目标达成率状况表证据，查公司管理目标及其测量方法以及实现评价情况如下：

目标	考 核 频次	计算方法	责任部门	完成情况（2024 年 10 月 至 2025 年 02 月）
客户满意度调查≥96%	年度	客户评价总分/满意度 总分 100 分×100%	营销中心	是，已完成
成品抽检批次合格率≥98.5%	年度	入库检查合格批次/入 库送检总批次×100	品管中心	是，已完成
万元单位产值耗电 量降低 1%	年度	（本年度本月人均用水 量-上年度本月人均用 水量）/上年度本月人 均用水量*100%	各部门	是，已完成
人均用纸量比上年 同期减少 1%	年度	（本年度本月本月万元 单位产值-上年度本月 本月万元单位产值）/上 年度本月万元单位产值 *100%	人力资源中 心	是，已完成
危险废弃物 100%分 类放置回收	年度	一年一次	人力资源中 心	2024 年已完成，2025 年实施中；
水、气、声每年定期 监测一次	年度	一年一次	人力资源中 心	2024 年已完成，2025 年实施中；
预防触电事故的发 生=0 次	每月	发生触电事故的次数之 和	人力资源中 心	0 次，已完成
预防火灾事故的发 生=0 次	每月	发生火灾事故的次数之 和	人力资源中 心	0 次，已完成
预防交通事故的发 生=0 次	每月	发生交通事故的次数之 和	人力资源中 心	0 次，已完成

2025 年 02 月之后目标在实施中，管理评审会议对方针和目标进行了评审，评审结论基本适宜。

为确保以上目标的实现，制定了《环境管理方案》、《环境管理方案完成情况检查表》、《职业健康安全管理方案》、《职业健康安全管理方案完成情况检查表》，在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查《目标分解及统计方法》，建立了各部门的分目标，定期对目标进行考核，考核目标已完成。查见《环境安全目标管理方案检查表》、《职业健康安全目标管理方案检查表》，抽查 2024 年 10 月-2025 年 02 月管理方案检查记录，均完成符合要求。

▼应对风险和机遇的措施，措施的策划：

查企业编制了《风险 机遇识别与评价表》，内容包括风险和机遇的类型、应对措施、应对措施的效果；

抽外部环境风险 1：法律、法规内容的变化，风险和机遇描述：风险：适用产品环保法律法规的识别、收集及宣传不够，相对应公司内部活动不够明确，部分员工对法规意识淡薄。机遇：公司产品结构调整，导入无卤产品，给公司带来潜在的客户。应对措施：1. 定期识别、收集，更新，重要条款予以培训或纳入制度中。2. 市场部门加大 HF 产品市场开拓。执行部门：品管、生产、市场，每年对进行一次跟踪评价；

抽相关方要求、技术环境、竞争力等风险机遇外部环境风险因素等，抽查内部运营因素、企业文化、



公司价值观、知识积累、绩效、人力因素、财务状况因素等内部环境风险因素，均制定了对应的控制措施并对控制措施效果进行了评价。

另查公司制定有《环境因素识别控制程序》、《危险源辨别和风险评价控制程序》，内容包括环境因素、危险源的识别、确认、汇总、评价和重要环境因素、不可接受风险的确定、登记、清单发放及更新控制。

查《重要环境因素清单》3项，包括：有害废弃物：废墨盒、废硒鼓、电线短路，引发火灾、噪音排放等。

查《重大危险源及风险清单》3项，包括：交通事故、火灾、触电伤害。

▼环境因素识别、危险源辨识和不可接受风险、风险和机遇的评价：

公司策划了《环境因素识别控制程序》和《危险源辨别和风险评价控制程序》，程序文件对识别和评价方法、程序、职责、记录作了规定。

提供了《2024年度办公环境因素识别和评价表》，识别的环境因素包括：日常办公、操作电脑、空调使用、电水壶、烧水、打印机/复印机、工作外出开车活动涉及的水、电、纸等的能源消耗、空调噪声、电脑辐射、废弃物排放等造成的环境影响，基本能考虑了生活、办公等过程向大气排放、水体排放、噪声污染、土地污染、资源能源等的环境影响，企业从三种时态、三种状态对环境因素进行了识别，并评价出重要环境因素。

查见：《重要环境因素清单》，识别重要环境因素有：1）电线短路引发火灾；2）有害废弃物：废墨盒、废硒鼓2项，识别清楚、准确。

提供了《2024年办公危险源辨识、风险评价表》，识别的危险源因素包括：日常办公、操作电脑、空调使用、饮水、工作外出开车等所涉及的开关漏电、支脚不稳倾斜、地面有水滑、抽屉脱落、接线板断路、电线老化短路、灭火器失效、违反交通规定、横穿马路、过马路未走人行道、电磁辐射、无地线保护、有害气体、开水溢出等，企业通过LEC评价法从危险因素发生的可能性、发生的频率以及后果的严重性来进行评分，确定出重大危险源。

查见：《重大危险源清单》，确定出重大危险源共2项：车辆伤害、火灾、爆炸。识别清楚、准确。

一般工业固体废物和危险废物由专门公司处置，提供有《一般工业固体废物回收处理合同》、《危险废物服务合同》，详见生产中心审核记录。

重要环境因素和重大危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。

▼合规义务及合规性评价：

公司制定有《法律和其他要求控制程序》，对本公司环境、职业健康安全管理体系适用的法律法规和当地政府、行业要求进行了识别，包括环境职业健康安全标准、适用的法律法规等。

查见：《法律、法规、标准和其他要求清单及其适用性评价》，包含了：

中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国建筑法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国妇女权益保障法、作业场所安全使用化学品公约、中华人民共和国道路交通安全法、民法典、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、职业病范围和职业病患者处理办法的规定、工作场所安全使用化学品规定、电气安全管理规程、女职工劳动保护特别规定、危险化学品安全管理条例、女职工禁忌劳动范围的规定、禁止使用童工规定、粉尘危害分级监察规定、国务院关于加强防尘、防毒工作的决定、重大危险源辨识 GB18218-2018、企业职工伤亡事故分类、常用危险化学品的分类及标志 GB13690-2009、有毒作业分类 GB/T12331-2008、特种作业人员安全技术培训考核管理规定、工作场所所有害因素职业接触限值第一部分：化学有害因素、安全帽、机械安全防止上肢触及危险区的安全距离、机械安全防止下肢触及危险区的安全距离、机械安全避免人体各部位挤压的最小间距、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国公路法、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国担保法、中华人民共和国保险法、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国仲裁法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国固体废物污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国清洁生产促进法、国务院关于环境保护若干问题的决定、国家环保局关于开展总量排污收费新标准试点工作的通知、建设项目环境保护管理条例等共124条。

《清单》中列出了法律法规标准名称、编号/实施日期。



查《合规性评价记录》，明确了以上法律法规文件的适用范围、并进行了评价，结论：符合要求。法规清单以培训和宣传结合向员工传达要求，记录充分，基本符合要求。

▼E0 运行策划和控制（办公区）：

公司结合公司及同行业的特点予以策划，并建立产品实现所需的过程，过程策划包含了实现产品所需达到的质量目标和要求。

人力资源中心垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。配置了垃圾筒，统一处理。

固体废弃物分为一般固废和危险废弃物，现场废弃物分类存放，进行标识；危险废弃物委外定期收集处置，提供有《一般工业固体废物回收处理合同》、《危险废物服务合同》，《危险废物回收台账》、《固体废物回收台账》。协议要求按法律法规和相关要求进行控制。详见制造中心审核记录。

潜在火灾：做好消防设备的控制和设施设备运行检查，公司建立应急措施和预案。自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

办公纸张尽量采取双面打印，人走灯灭，定期检查水管跑冒滴漏。

公司有为部分长期工作人员缴纳社保，提供 2025 年 1 月份《社会保险费申报个人明细表》。为满足环境和职业健康安全体系的运行，公司投入了环保及安全资金，主要是购买社保费用、环保设备、危废处置、消防安全设施、设备投入、和维护保养费用、保洁费用、劳动防护用品及防暑降温、保健品费用、固废处置费用、员工入职体检费用、垃圾桶费用、设备及附件更新、维修、检测费用、场所危害检测费用、安全教育和培训费用等，运行至今支出 990315.17 元。

现场查看每一层都配置了消防栓、灭火器；无火灾、触电隐患，废弃物无混放现象。

查到 2024 年《劳保用品发放记录表》，记录了劳保用品名称：静电工衣、静电工帽、静电工帽、防腐蚀胶手套、活性炭口罩、劳保鞋等。

人力资源中心内主要是电的使用，安装有漏电保护器，巡视办公区域电线、电气插座完整，未见隐患。

公司进行了工作场所职业病危害因素检测，提供《工作场所职业病危害因素检测与评价报告》。

部门运行控制基本符合规定要求，其他部门运行控制见各部门审核记录。

▼E0 运行策划和控制（生产区）：

●提供《固定污染源排污登记回执》：

登记编号：91441322MADDC2HR2P001Z；

排污单位名称：惠州博源电源有限公司；

生产经营场所地址：91441322MADDC2HR2P；

统一社会信用代码：91441322MADDC2HR2P；

登记类型：√首次；

登记日期：2024 年 12 月 26 日；

有效期：2024 年 12 月 26 日至 2029 年 12 月 25 日；

●提供《博罗县石湾镇生态环境保护办公 20：0014509[HB]现场检查记录》：

被检查单位：惠州博源电源有限公司；

地址：博罗县石湾镇浮吓村科技园园区三路 55 号；

法定代表人(负责人)：杨佰华；职务：法人；联系电话：13978091997；企业管理员：黄世辉；职务：经理；联系电话：15016839753；检查场所：生产车间；检查时间：2024 年 12 月 26 日。

我们是石湾镇生态环境保护办公室工作人员，这是我们的证件(出示证件)。

现依法对你单位进行现场检查，请予以配合。

检查情况：我镇生态环境保护办工作人员在惠州博源电源有限公司经理黄世辉陪同下，对该企业生产车间进行检查，详细检查情况如下：

一、证照情况：该企业已办理有营业执照，环境影响报告表的批复，并通过环保验收，已领取固定污染源排污登记表。

二、生产车间情况：该企业生产车间为一栋五层混凝土框架结构厂房，占地面积约为 18320m，建筑面积约为 33100m，员工约 700 人，该厂主要从事电源适配器的生产；原辅材料：ABS/PP/PC/PCB 塑胶粒、电子器件等；主要设备：注塑机 15 台、破碎机 6 台、贴片机 15 机、回流焊 5 台、超声波焊接机 20 台等；



主要生产工艺：

1、注塑工艺：原材料→(边角料→不合格品→破碎)→吸料混合→注塑成型→人工检验→塑胶外壳；

2、SMT 工艺：PCB 板、电子元件→机加工→PCB 板涂胶→SMT 贴片→回流焊→人工插件、插件机插件→波峰焊→补焊→(塑胶外壳→激光刻字→电子配件→线材)→组装→性能测试→老化测试→入库待售。

该企业在生产过程中会有废气、噪音、固体废物的产生，配套建有废气污染防治设施(1 套水喷淋+过滤棉+二级活性炭、2 套二级活性炭吸附设备)，产生的废气经收集处理后排放，产生的噪音经合理布局车间设施，采用隔声、减震等措施降噪，产生的固体废物交由有资质单位回收处理。

三、现场检查情况：现场检查时，该企业正在生产，废气收集处理设施正常运作，查阅该企业 2024 年 12 月 4 日废气、噪声检测报告数据显示，均达标排放，签订有危险废物处置服务合同。我办工作人员要求企业负责人落实环保相关规定，加强废气收集处理设施的运行管理和涉气车间密闭性，确保产生的污染物稳定达标排放，不对周边环境造成影响，杜绝环境违法行为的发生。

检查人员(签名)：胡**，何**；

被检查单位现场负责人(签名)： 黄**；

(以上情况与实际相符，确认后签名)；

日期：2024 年 12 月 26 日；双方单位印章。

(此文书一式两份)。

● 查见《检测报告》；

报告编号(ReportID)：TC24-HJ11-248R

报告编制单位：深圳市泰诚检测有限公司；

委托单位：惠州博源电源有限公司；

单位地址：惠州市博罗县石湾镇科技产业园园区三路 55 号；

检测类别：验收检测；

报告日期：2024 年 12 月 04 日；

编制：周丹宜；

审核：黄建斌；

签发：王兵；

签发时间：2024-12-04。

检验检测专用章。

.....

◎采样时间：2024. 11. 25-2024. 11. 28；

◎分析时间：2024. 11. 25-2024. 12. 04；

◎采样依据：《污水监测技术规范》(HJ91.1-2019)、《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB116157-1996)、《固定污染源废’{挥发性有机物的采样气袋法》(HJ732-2014)、《恶臭污染环境监测技术规范》(HJ905-2017)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)。

◎限值标准依据：由委托方提供。

.....

二、检测内容：

序号	检测点位	检测类别	检测项目	检测频次
1	生活污水总排门	水和废水	化学需氧量、五日生化需氧量(BODs)、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	检测 2 天，每天检测 4 次
2	DA001 废气净化器前、后端采样口(注塑车间)	有组织废气	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	检测 2 天，每天检测 3 次
3	DA002 废(净化器前、后端采样[(SMT 车间)		非甲烷总烃、锡(锡及其化合物)	



4	DA003 废气净化器前、后端 采样口 (DIP 车间)		锡 (锡及其化合物)	
5	本项目上风向参照点 1#	无组织废 气	总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、 臭气浓度、锡 (锡及其化合 物)	
6	本项目下风向检测点 2#、 3#、4#			
7	注塑车间门口外 1m 处 5#		非甲烷总烃	
8	厂界四周外 1m 处	噪声	工业企业厂界环境噪声 (昼 间)	检测 2 天, 昼间检测 1 次

◎结果：略。

●提供《危险废物服务合同》；

甲方：惠州博源电源有限公司；

乙方：深圳市宏盛环保能源有限公司；

丙方：恩平华新环境工程有限公司；

.....

主要危险废物名称：废机油、废机油桶（胶）、喷淋废水、废活性炭、废过滤棉、含油手套和废抹布、废胶桶（胶）。

.....

合同期限：2025-1-17 至 2026-1-16。

.....

三方签字盖章。

2025 年 1 月 17 日。

●提供《危险废物》台帐；

危险废物回收台账

日期	部门	物品名称	单位	数量	申请人	接收部门	接收人	存放点	结存	备注
2024/10/29	制造中心	废机油	公斤	5	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	5	设备维 修保养
2024/11/25	制造中心	废油手 套及抹 布	公斤	2	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	7	设备维 修保养
2024/12/20	制造中心	废机油	公斤	6	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	13	设备维 修保养
2024/12/20	制造中心	废油手 套及抹 布	公斤	1	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	14	设备维 修保养
2025/2/25	制造中心	废机油	公斤	4	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	17	设备维 修保养
2025/2/25	制造中心	废油手 套及抹 布	公斤	2	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	19	设备维 修保养
2025/2/25	制造中心	废机 油 桶	公斤	3	张秀伟	仓储部	周礼平	危 废 仓库	22	设备维 修保养



●提供《一般工业废物回收处理合同》；

甲方：惠州博源电源有限公司；

乙方：惠州市展鹏环保有限公司；

.....

废物名称：一般工业固体废物。

废物代码：SW99；

.....

合同期限：2024-10-1 至 2025-9-30。

.....

双方签字盖章。

2024 年 8 月 30 日。

●提供《一般工业固体废物》台帐；

日期	部门	物品名称	单位	数量	申请人	接收部门	接收人	存放点	结存
2024/10/18	制造中心	废包装材料	公斤	100	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	100
2024/11/5	制造中心	废边角料	公斤	50	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	150
2024/11/20	制造中心	废包装材料	公斤	200	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	350
2024/11/25	制造中心	废边角料	公斤	120	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	470
2025/12/25	制造中心	废包装材料	公斤	150	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	500
2025/12/25	制造中心	废边角料	公斤	130	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	630
2025/2/20	制造中心	废包装材料	公斤	230	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	860
2025/2/20	制造中心	废边角料	公斤	145	陈镇	仓储部	周礼平	固废仓库	1005

●未见一般工业固体废物、危险废物转运联单。

●沟通管理者代表：公司在固定污染源排污登记之前委托“深圳市泰诚检测有限公司”进行了环境监测，有《监测报告》，做了自主验收，有《环保自主验收报告》，公司按照环保部门的要求定期进行环境监测，对于危险废物和固体废物由专人负责管理，建立了台帐，与有处理资质的环保机构签订了处理合同，在执行期，现阶段的量还没有垃圾的转运，公司目前没有发生环境污染事件，废水、废气经处理后达标排放。

●提供《工作场所职业病危害因素检测与评价报告》；

报告编号：WTH24H12303356H；

用人单位：惠州博源电源有限公司；

检测类别：定期检测；

检测单位：深圳市沃特虹彩检测技术有限公司；

报告日期：2025 年 3 月 10 日；

.....

7、结论和建议：

.....

7.3 超标率、超标原因及整改建议



本次检测 28 个检测岗位，超标岗位 2 个，超标率为 7.1%，超标对象/地点/时机、超标职业病危害因素、超标原因及整改建议用人单位为碎料工、超声波压合工配备了 3M1270 耳塞，其 SNR 值为 25dB，本次碎料工、超声波压合工噪声检测结果均介于 85dB(A)~95dB(A) 之间，根据《用人单位劳动防护用品管理规范》（安监总厅安健[2018]3 号）相关要求，当劳动者接触的噪声强度介于 85~95dB(A) 之间时，应选用护听器 SNR 为 17~34dB 的耳塞或耳罩，故用人单位为碎料工、超声波压合工配备的耳塞符合相关规范要求。

7.4 管理和持续改进建议

（1）按照《中华人民共和国职业病防治法》《工作场所职业卫生管理规定》的要求，定期对工作场所进行职业病危害因素检测、评价。

（2）按照《职业病危害项目申报办法》的要求向所在地卫生行政部门申报职业病危害因素监测结果。

（3）按照《职业健康监护技术规范》（GBZ 188—2014）的要求，组织接触职业病危害因素的劳动者做好相应危害因素的上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查。

（4）在醒目位置设置公告栏，公布工作场所职业病危害因素检测/测量结果。

（5）检测、评价结果应存入用人单位职业卫生档案，定期向所在地卫生行政部门报告并向劳动者公布。

（6）定期组织工人进行职业病危害及防护的相关职业卫生培训。

（7）在“表 6.1.1.1-1 工作场所空气中化学物质职业接触限值表和表 6.1.1.2-1 工作场所空气中粉尘职业接触限值表”的备注中标注“G2A”的为对人可能致癌。对于标有致癌性标识的化学物质，建议应采取最先进的技术措施与个人防护手段，以减少接触机会，尽可能保持最低的接触水平。

（8）在“表 6.1.1.1-1 工作场所空气中化学物质职业接触限值表和表 6.1.1.2-1 工作场所空气中粉尘职业接触限值表”的备注中标注“皮”的有害因素，是指该有害因素可通过皮肤、黏膜和眼睛直接接触，经完整的皮肤吸收而引起全身效应。对于这些化学物质即使该化学有害因素的空气浓度符合卫生要求，劳动者仍有可能通过皮肤接触而引起过量的接触，建议需采取特殊的预防措施以避免或减少皮肤的直接接触。

（9）建议用人单位持续加强原辅料采购环节控制，避免购买混有苯、正己烷、三氯乙烯、1,2-二氯乙烷等高风险有害物质的原辅料。

（10）用人单位应在高温季节（深圳 6~10 月）委托有资质的服务机构对高温进行检测与评价。

●查见《员工健康体检报告》，报告显示，员工无职业病发生。

●沟通管理者代表：公司每年要对员工进行健康体检，有时是集中的，有时是分散的，目前暂没有发现公司员工有职业病发生，后续公司会按照《工作场所职业病危害因素检测与评价报告》提出的结论和建议，按照《职业病危害项目申报办法》的要求向所在地卫生行政部门申报职业病危害因素监测结果。定期进行职业病的检测和监测，确保员工的健康。

●其他相关内容见人资部 E08.1 记录。

●运行控制基本符合要求。

▼应急准备与响应管理：

查见《应急准备和响应控制程序》、《火灾应急预案》。

查应急演练报告：

演习目的：为确保公司员工生命和财产的安全，演练工厂在紧急情况下，灭火疏散模拟实施方案，从而不断增强全体员工的消防、提高公司义务消防的快速自救能力。

演习地点：公司广场；

演习时间：2025 年 2 月 25 日 16:00

演习过程安排了总指挥、副指挥、演习总干事、报警组、通信联络组、安全疏散组、救护组等，并明确了各岗位职责。

演习流程：警报——疏散——集合——疏散工作报告——消防知识与消防器材操作培训——消防器材使用练习——演习总结——演习总结报告。

演习效果：演习总结：有个别人员的疏散较为缓慢（共用时 3 分 08 秒），影响了在发生火警时人员及时逃生的宝贵时间，在演习中加强了员工对火警的认识，各部门的灭火组成员对消防器材的使用程度较为熟练，能够迅速的利用手中的消防器材进行灭火。



报告中也指出了演习不足以及改进措施。

应急准备：在公司办公区域，按要求配置灭火器。

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

▼生产及服务运行的策划和控制（制造中心）：

●沟通查见：公司编制实施了《生产计划控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》、《不合格品控制程序》、《设备设施控制程序》、《生产过程控制程序》，制造中心是公司产品生产的主控部门，负责确定并提供实现产品和服务的资源、确定生产和服务过程及准则，以确保按要求提供产品和服务、负责按产品和服务的要求，组织相关部门进行质量策划及编制，并实施相应的质量计划。

●职责和权限的策划：

◎品管中心

- 负责生产过程的质量策划，制定质量控制计划，明确各环节的质量控制点和检验标准，确保生产过程符合质量要求。
- 负责生产过程中的质量监督、检验和测试工作，包括原材料检验、过程检验和成品检验，及时发现和处理质量问题，确保产品质量的稳定性。
- 负责对生产过程中的质量问题进行分析、处理和跟踪改进，制定质量改进计划，并跟踪改进措施的实施效果，持续提升产品质量。
- 负责与各部门协调，确保生产过程符合质量要求，及时解决跨部门的质量问题，保障生产过程的顺利进行。

◎制造中心

- 负责生产计划的执行，合理安排生产任务，确保生产进度符合合同要求，按时交付产品。
- 负责生产设备的日常维护和保养，制定设备维护计划，确保设备正常运行，减少设备故障对生产的影响。
- 负责生产现场的管理，包括人员、物料、工艺等，优化生产布局，确保生产过程的顺利进行，提高生产效率。
- 负责生产过程中的安全管理和环境保护工作，制定安全管理制度和环保措施，确保生产现场的安全和环保达标。

◎研发中心

- 负责产品的设计开发，提供生产工艺文件和质量标准，确保产品设计满足客户需求和市场要求。
- 负责对生产过程中出现的技术问题进行指导和解决，及时调整生产工艺，确保生产过程的顺利进行。
- 负责产品改进和优化，结合市场反馈和生产实际，提高产品质量和生产效率，降低生产成本。

◎采购中心

- 负责原材料、辅料及外协件的采购，根据生产计划及时采购，确保原材料的供应及时、质量合格，满足生产需求。
- 负责对供应商的管理和评估，建立供应商评价体系，定期对供应商的供货能力和服务质量进行评估，确保供应商的稳定性和可靠性。

◎营销中心

- 负责客户订单的接收和合同签订，明确客户要求，确保合同条款清晰、合理，为生产过程提供明确的指导。
- 负责与客户沟通，及时反馈生产进度和产品质量情况，处理客户反馈信息，维护客户关系，提高客户满意度。
- 负责收集客户反馈信息，提出产品改进和质量提升的建议，为产品的持续改进提供依据。

◎人力资源中心

- 负责生产人员的招聘、培训和考核，根据生产需求合理配置人员，确保生产人员具备相应的技能和素质，满足生产任务的要求。
- 负责员工的劳动保护和福利待遇，制定劳动保护制度和福利政策，提高员工的工作积极性和满意度，降低员工流失率。



◎ 财务中心

- 负责生产过程中的成本核算和控制，制定成本控制措施，确保生产成本在预算范围内，提高企业的经济效益。
- 负责生产资金的调配和管理，合理安排资金使用，确保生产过程的资金需求得到满足，保障生产的正常进行。

● 工作程序

◎ 生产计划的制定与下达

- 营销中心在合同签订后，将客户订单信息传递给品管中心和制造中心，确保各部门及时了解客户需求和订单要求。
- 品管中心根据客户要求和产品标准，制定质量控制计划，明确各环节的质量控制点和检验标准，为生产过程的质量监控提供依据。
- 制造中心根据订单数量、交货期和生产能力，制定详细的生产计划，包括生产进度、人员安排、设备使用等，并将生产计划下达给各生产部门，确保生产任务的有序开展。

◎ 生产准备

- 采购中心根据生产计划，及时采购原材料、辅料及外协件，确保原材料的供应及时、质量合格，避免因原材料短缺或质量问题影响生产进度。
- 研发中心提供生产工艺文件和质量标准，对生产人员进行技术交底和培训，确保生产人员熟悉生产工艺和质量要求，提高生产效率和产品质量。
- 制造中心准备生产设备、工具和工装，对设备进行维护和调试，确保设备的正常运行和工具的完好，为生产过程的顺利进行提供保障。
- 人力资源中心根据生产计划，合理安排生产人员，确保生产人员的数量和技能满足生产要求，同时对新入职员工进行岗前培训，使其尽快适应工作岗位。

◎ 生产过程控制

- 制造中心按照生产工艺文件和生产计划组织生产，严格控制生产过程中的各个环节，确保产品质量和生产进度符合要求。加强现场管理，优化生产流程，提高生产效率。
- 品管中心按照质量控制计划对生产过程进行监督和检验，包括原材料检验、过程检验和成品检验，及时发现和处理质量问题，防止不合格品流入下一道工序或交付客户。
- 研发中心对生产过程中出现的技术问题进行指导和解决，必要时对生产工艺进行调整和优化，确保生产过程的顺利进行，同时为产品的持续改进提供技术支持。
- 采购中心及时跟踪原材料和外协件的供应情况，与供应商保持密切沟通，确保原材料和外协件的及时供应，避免因供应中断影响生产进度。
- 营销中心与客户保持沟通，及时反馈生产进度和产品质量情况，处理客户反馈信息，及时解决客户问题，维护客户关系，提高客户满意度。
- 人力资源中心对生产人员进行劳动保护和福利待遇管理，关注员工的工作环境和身心健康，提高员工的工作积极性和满意度，降低员工流失率。
- 财务中心对生产过程中的成本进行核算和控制，定期分析成本数据，查找成本控制中的薄弱环节，提出成本降低的措施和建议，确保生产成本在预算范围内，提高企业的经济效益。

◎ 生产过程的异常处理

- 当生产过程中出现异常情况时，如设备故障、原材料质量问题、人员不足等，相关部门及时采取措施进行处理，并将异常情况和处理结果报告给品管中心和制造中心，以便及时调整生产计划和质量控制措施。
- 品管中心对异常情况下的产品质量进行评估和处理，必要时进行质量追溯和改进，确保产品质量不受异常情况的影响，维护企业的质量信誉。
- 制造中心对异常情况下的生产进度进行调整和安排，协调各部门资源，采取加班、调整生产顺序等措施，确保生产任务的完成，按时交付产品。

◎ 成品包装与交付



- 制造中心按照客户要求和产品标准对成品进行包装，确保包装质量符合要求，同时在包装过程中注意保护产品，防止产品在包装过程中受损。
- 品管中心对成品包装进行检验和测试，包括包装的完整性、密封性、标识等内容，确保成品包装的安全性和合规性，防止因包装问题导致产品在运输或储存过程中受损。
- 营销中心根据客户订单和生产进度安排成品交付，与物流部门协调，选择合适的运输方式和运输路线，确保按时交货，同时跟踪成品的运输过程，及时处理运输过程中出现的问题。
- 财务中心对成品交付后的收款情况进行跟踪和管理，及时与客户对账，确保货款的及时回收，降低企业的资金风险。

◎记录与文件管理

- 各部门应按照公司文件控制程序和记录控制程序的要求，对生产过程中的相关文件和记录进行管理，确保文件的有效性和记录的完整性，为生产过程的追溯和改进提供依据。
- 品管中心负责收集、整理和保存生产过程中的质量记录，包括检验记录、测试报告、质量问题处理记录等，定期对质量记录进行分析，为质量改进提供数据支持。
- 制造中心负责收集、整理和保存生产过程中的生产记录，包括生产计划、生产进度、设备运行记录、人员考勤记录等，通过分析生产记录，优化生产计划和现场管理。
- 采购中心负责收集、整理和保存原材料和外协件的采购记录，包括采购合同、供应商评估报告、原材料检验记录等，加强对供应商的管理和评估，提高原材料和外协件的质量和供应能力。
- 研发中心负责收集、整理和保存产品的设计开发文件和工艺文件，包括设计图纸、工艺文件、技术标准、产品改进记录等，为产品的持续改进提供技术支持，同时确保技术文件的保密性和完整性。

●车间领料流程：PMC 下发投料单-生产文员接收投料单并记录-物料组长接收投料单-物料组长根据周计划分配各物料员的备料机型-物料员提前备料（需前加工物料、电子料提前 2 天备，包材、贴片板、外壳、磁芯物料提前一天备）-领料后即刻整理欠料发邮件通知 PMC-需加工的物料交接给加工组/不需前加工的交接

给插件拉-插件拉生产至加工组领取前加工好的物料开始生产。

●适配器生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→扫描上料→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→自动分板→输出线材焊接→QC 锡面检查→元件点胶→扫描绑定→组装外壳→超声波焊接→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→隔音房异音检查→扫描终测→外观终检→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

●电源板生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→QC 锡面检查→功能初测量脚长→分板→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→锡面检查→贴铭牌→贴追溯条码→外观终检→扫描终测→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

●执行相应的法律法规：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法等。

●执行的标准、规范：适配器及电源板技术准备依据：GB4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备第1部分：安全要求》、GB/T9254.1-2021《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容第1部分：发射要求》GB17625.1-2022《电磁兼容限值第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》、EN 55032, EN55035, EN IEC61000-3-2, EN IEC61000-3-3、PMWI-A-007 危险品储存管理规定、PMWI-A-027 物料先进先出作业规范、CCC 强制性认证标贴、PEWI-A-002 无铅波峰炉的安全操作规程及保养规范、PEWI-A-014_波峰焊炉温曲线测试规范、PEWI-A-040 JT-AOI 自动光学检测仪操作指引、PEWI-A-042 分板机操作指引规范、QAWI-A-017 产品检验规范、QAWI-A-004 出货检验作业指导书，强制性产品认证管理规定、QAWI-A-023 QE 成品验证规范、GB/T2828.1-2012 抽样检验程序、CNCA-C08-01：2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、CNCA-C09-01：2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0901-2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0801-2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、家用和类似用途设备、音视频设备、信息技术设备，强制性认证工厂检查要求、强制性



产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则、单项-国标 3C 认证插头尺寸标准、GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法、GB50944-2013 《防静电工程与质量验收规范》、ESD 协会标准——接地等。

●执行的公司规定：《出货检验作业指导书》、《进料检验作业指导书》、《制程检验作业指导书》、《订单埋尾管理作业规定》、《产品质量事故应急预案》、《生产部关键岗位管理制度》、《产品检验规范》、《插件后焊作业指导书》、《老化测试 作业指导书》、《包装作业指导书》等。

●策划基本符合要求。

▼生产及服务运行的策划和控制（研发中心）：

公司主要研发产品：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）。

1) 产品和服务的要求：

顾客的合同要求：依据客户要求确定技术要求、规格型号、交期、双方责任义务。

公司产品执行标准：

适配器及电源板技术准备依据：GB4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备第1部分：安全要求》、GB/T9254.1-2021《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容第1部分：发射要求》、GB17625.1-2022《电磁兼容限值第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》、EN 55032、EN55035、EN IEC61000-3-2、EN IEC61000-3-3、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、IECQ QC080000:2017 有害物质过程管理体系要求、合同及顾客要求等。

2) 开发设计控制流程图：

需注、评估：规格需求→规格分析→预布局 预研→方案评审→成本评估→商务确认

预研、立项：拟定流程及计划→质量策划→设计计算及原理图设计→理图及计算书评审→PCB layout→Layout 评审→结构设计→结构评审→器件需求规格→物料打样→新器件测试承认→样机制作→结构试装→样机评审→A：

开发阶段：

A:外壳开模→调试测试方案及评审→样机调试→容差分析→FMEA 分析→研发测试问题清零→原理图改版→Layout 改版→结构图改版→改版及需求满足度评审转试产评审→改版物料申请→测试方案评审→资料发行→B:

B:内部试产通知→内部试产准备→产线内部试产→DQE 测试验证Part1→送客户正样→客户测试→安规申请→DQE 测试验证 Part2→可靠性测试→交叉料测试→测试问题改善→DQE 测试报告评审→C:

C:试产资料刷新→需求满足度评审→新产品发布→试产订单及转试产评审→物料认证→小批量及稽查→小批量抽测→小批量交叉料

试验阶段：

试制及验证→小批量可靠性测试→安规报告及证书确认→转量产评审→客户承认、封样及编码发放→量产转维护

和公司研发中心人员现场沟通了解，为满足产品和服务提供的要求，实现安全产品，公司通过采取下列措施，策划、实施、控制和更新满足要求的安全产品所必需的过程，并实施风险和机遇分析所确定的措施：

03) 可行性评估及立项：

市场中心根据市场调查或客户规格需求，填写《新项目评估表》，由研发，工程，采购进行成本和方案可行性分析；反馈评估结果及成本（两天内完成）。

市场根据评估结果与客户商务洽谈，确认是否可以立项，若确认立项由市场中心填写《新产品立项报告》，研发委派项目经理和设计小组及预估开发周期。（一天内完成）

市场中心组织立项评审，市场、研发、采购、工程、品管就设计、成本、交期、质量、制造可行性进行评审并制定《立项评审表》（两天内完成）

04) 项目计划：

研发制定《新产品开发进度表》（一天内完成，在 PLM 上线后在系统建立项目资料

研发把客户要求转化为我司规格，制定《产品开发输入评审表》市场代表客户确认（一天内完成）

样机制作与承认



研发负责原理图, PCB, 结构图设计, 并汇同品管、工程进行设计评审; (一周内完成)

研发制作样机 BOM, 填写《变压器打样申请单》, 若有新物料, 研发填写《原材料申请单》交研发文员处登记, 研发文员交采购部门进行原材料采购, 并跟踪到料情况。(一周内完成)

项目经理进行项目的潜在失效模式与效应分析, 填写 DFMEA 表格, 样品组开始制作样机。(五天内完成)
样机制作完成后, 研发工程师对其进行单板功能调试及进行测试, 交测试工程师测试并依据测试结果填写《样机测试报告》(两周内完成)。

若测试不符合要求, 研发工程师对其重新调试, 直到测试结果符合《电源设计验证测试规范》或客户规格书之要求; (两周内完成)

05) 试产运行:

当接到试产通知后, 研发工程师根据最终通过测试之样机制作原理图、PCB LAYOUT 图、机构图(含散热片、case、线材、铭牌图等), 产品注意事项, 测试规格, 客户回签的产品承认书, 并将资料送文控中心受控发放到各相关部门, 同时填写《设计资料移交清单》(三天内完成), 由品管部组织工程, 生产, 采购等部门编制 HSF 控制计划:

- 设计文件和资料必须有 HSF 绿色环保物质编号的识别。
- 对 HSF 环保物质或产品要求的在相关设计输出资料加以定义。
- 设计产品符合《HSF 环保物质管理标准规范》要求;
- 体系部持续对本公司产品制定《有害物质管制削减计划表》

品管根据供应商提供的第三方检测报告编制《产品及原材料宣告表(MCD)》;

试产前, 研发提供封样样机给相关部门以供试产参考; 研发、品管、工程部依据《新产品检查清单》进行产品检查并依据设计文件实现产品的制造。(两天内完成)

试产时, 研发应组织相关设计人员跟进和指导生产及解决试产过程中出现的问题, 若试产中发现问题, 研发需进行调试整改, 经验证通过后填写《设计更改申请单》, 制作《技术更改单》并相关部门会签后交文控受控发行, 相关修改导入试产。(三天内完成)

制造中心提供试产样机, 交 DQE 进行设计验证测试(DVT)(安规及 EMC 预测试)。若测试验证通过, 则出

具《设计验证测试报告》, 如测试验证不通过, 提交《设计验证追踪记录表》则研发进行整改直至测试通过, 验证测试通过后填写《设计更改申请单》, 制作《技术更改单》并相关部门会签后交文控受控发行, 相关修改导入试产。(四周内完成)

试产完成后, 工程需在《试产报告》上填写试产情况和发现的问题, 并召开试产总结会议, 相关部门针对发现的问题给出纠正改善措施和改善时限, 改善措施验证有效后, 所形成的《试产报告》交由文控受控发行。(两天内完成)

研发组织制造、工程、采购、品管、市场及相关技术人员对产品进行输出评审, 填写《产品设计策划输出评审表》, 通过评审确认产品是否符合量产要求; (两天内完成)

研发需将整改后的文件资料交受控中心发放到各个部门, 同时填写《设计资料移交清单》以便实现产品批量生产。(一天内完成)

凡经认证后的产品, 当结构/安规器件/关键元器件(桥堆、MOS 管、可控硅管、IC、整流二极管、开关三极管等)发生技术更改时, 必须通过重新提报, 经验证符合后方可交付(具体参考《产品技术更改规范》RDWI-A-023 规定执行)。

相关阶段评审需研发 QA 参与, 各阶段输出资料由研发 QA 验收

测试通过后, 研发项目负责人原理图、PCB LAYOUT 图、机构图(含散热片、case、线材、铭板图、包装图等)等, 由研发文员汇总并填写《设计资料移交清单》, 研发工程师需编制《承认书》连同样机一起提交市场送初样给客户确认, 同时封样留存; (两天内完成)

若客户确认通过, 则客户回签承认书或样机; 若客户确认不通过, 则返回制作样机程序并重复以上环节。

品管部对设计的新产品进行 HSF 绿色环保物质的验证(包括本公司 RoHS 管理小组对原材料的测试与控制及公司委外第三方环保检测等)。

公司控制策划的更改, 评审非预期变更的后果, 必要时, 采取措施消除不利影响, 主要由



食品安全小组小组负责。

研发中心无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正。

自体系运行以来，策划未发生变更；如发生变更，变更前，评审非预期变更的后果。

▼生产及服务运行的策划和控制（营销中心）：

公司认证范围：开关电源板、适配器的生产。

营销中心质量目标：1. 客户满意度调查≥96%；2. 样品成功率≥60%；3. 客户订单交期达成率≥96.5%
公司为实现质量目标配置了相应人员以及办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

为了对顾客有关的过程实施系统的管理，通过对顾客的质量要求，充分识别、评审和及时沟通，确保能满足顾客的要求，制定了《与顾客相关的过程控制程序》。

程序文件明确了营销的业务流程：客户下订单—订单评审—交期回复—安排生产—成品入库—安排出货—信息反馈。

营销中心负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家相关标准、法规，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；合同、产品标准、检测规范、接收准则等。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；产品标准、检测规范。
- c) 确定符合产品和服务要求的资源；具有能力的人员、生产服务的场所、设施设备、采购的产品、策划的文件及记录、过程监控记录等。
- d) 按照准则实施过程控制；服务过程监控
- e) 保持、保留必要的文件和记录：文件和质量记录

公司产品执行标准：

环保执行标准：根据欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 及其修订指令 (EU) No. 2015/863，测试样品中 10 种限制物质的含量 In according to the EU RoHS Directive 2011/65/EU and its amendment (EU) No. 2015/863, to determine the 10 restricted substances content in the submitted sample.

进料检验/出货检验标准：GB/T2828.1-2012 II 级一般水准；

制程工艺执行标准：IPC-A-610 标准。

合同评审：在客户合同签订前均会对合同进行评审，确定可以满足各项要求，评审人和总经理签字后签订正式合同。

检验规范：提供《检验作业指导书》，适用于公司所有电源的成品检验过程，以保证产品符合客户品质要求，减少工作失误，以达到提高产品质量的目的。

接受准则：依据验收交付规范、合同、相关标准、用户要求等进行接收，以保证交付的产品满足要求。

▼产品及服务的要求：

公司与顾客基本都是长期合作关系，客户有订货需求或发放招标文件时，营销中心负责了解顾客要求，并结合企业标准进行确定，且明示在合同或订单上。

产品和服务的要求顾客会提供具体的产品规格书，公司根据客户采购订单要求以及客户提供的产品规格要求，签订承诺书或质量保证书。

查见销售合同台账、销售合同、产品规格书和质量保证协议：

合同台账共包括 29 家。

客户订单生成：客户在自己公司系统下订单，公司根据客户授权账号登陆客户系统查看订单，自行下载采购订单、产品规格书以及质量保证协议。

——抽：客户采购订单

●顾客名称：深圳感臻智能股份有限公司

订单日期：2024. 7. 26

物料编码：2414-1CD2B1-030A

物料名称及规格要求：适配器 AC:100~240V, DC:12V, 1.5A, L=1200mm, 博源, DC 头 Φ5.5mm, 内孔 2.1mm, 内正外负, 插墙式, 黑色, 美标, 过 FCC 认证。数量：1000 PCS。

**●顾客名称：成都康特电子科技股份有限公司**

合同日期：2024. 8. 2

供应产品：开关电源适配器

型号：〈HW-120100D0D〉〈输出：12V/1.0A(小头子(直径4mm)，输入电压范围：AC90Vac-300Vac, 工作温度：-40to55℃, 雷击浪涌：共模差模(±6KV), 厂商：博源〉，数量：1650 PCS。

型号：〈TPA310-150560-T3〉〈输出：56VDC/2.679A(输入电压范围：AC100Vac-240Vac, 工作温度：-40℃ to55℃, 厂

商：博源〉，数量：3500 PCS。

●顾客名称：惠州拓邦电气技术有限公司

合同日期：2024. 8. 27

物料编码：160800046

物料名称及规格要求：适配器 TPA255-11050-US-80048_美_博源 RE 环。数量：1500 PC。

●顾客名称：惠州迈腾伟业科技发展有限公司

合同日期：2024. 6. 24

物料编码：15.P1.1001E01B5

物料名称及规格要求：电源适配器：100-240AC50~60Hz55V 2.55A 140.25W 共模 2KV，差模 1KV 黑色
Operating:-25℃

至+40℃ L=1200mmDC 头内孔 3.0mm, 外径 6.5mm 尺寸.175*74*42_5mm 配 PF 袋 TPT140S55A-MTN。数量：5520 PCS。

以上采购订单明确了采购的产品名称、数量、价格、到货时间、交付要求、违约等。

.....

——查：《产品规格书》和《质量保证协议》

查看深圳感臻智能股份有限公司、成都康特电子科技股份有限公司、惠州拓邦电气技术有限公司、惠州迈腾伟业科技发展有限公司的《产品规格书》和《质量保证协议》：

质量保证协议明确了产品的包装、标识、运输要求；品质目标；验收标准；产品质保以及质量异常处理要求等。

规格书明确了产品的功能、使用环境、安规要求、可靠性、包装、认证要求等。

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

——抽：《订单评审表》

1、顾客：成都康特电子科技股份有限公司，评审时间：2022. 6. 6。

2、顾客：深圳感臻智能股份有限公司，评审时间：2022. 4. 12。

3、顾客：惠州拓邦电气技术有限公司，评审时间：2021. 5. 17。

4、顾客：惠州迈腾伟业科技发展有限公司，评审时间：2022. 11. 8。

以上订单均由研发部、安规工程师、机构工程师、采购部、PMC、生产部、品管部、工程部、市场部一起参与评审，从产品设计技术要求能否满足、安规要求是否满足、是否开模、物料采购周期能否满足、能否安排上线生产、成产周期能否满足、是否符合产品质量标准要求、工艺要求和生产测试设备能否满足、价格、付款条件是否合理等方面进行了评审。

各部门负责人签名，评审结论：各项要求均符合！

经查：近来以来，没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。

▼产品的设计与开发：

在手册 8.3 产品设计和开发对设计和开发进行了说明，对设计开发过程进行了管理。

公司属于生产加工企业，主要依据公司的产品设计图纸及产品样品进行生产加工产品，涉及产品生产及设计开发过程，针对本公司产品的特点，保留产品和开发条款，若后续有适用时，建立、实施和保



持产品设计和开发程序，以确保新产品研发、产品发生变化或产品生产工艺发生变更时，能够持续生产符合产品质量法规要求的产品。

查研发中心部负责新产品的开发，主要开发人员在开关电源板、适配器（需资质许可除外）技术开发多年，具备开关电源板、适配器产品质量管理、开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司管理手册 8.3 产品设计开发条款，按标准要求，规定了新产品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分 4 个阶段：

01) 需注、评估：规格需求→规格分析→预布局 预研→方案评审→成本评估→商务确认

02) 预研、立项：拟定流程及计划→质量策划→设计计算及原理图设计→理图及计算书评审→PCB layout→Layout 评审→结构设计→结构评审→器件需求规格→物料打样→新器件测试承认→样机制作→结构试装→样机评审→A:

03) 开发阶段:

A:外壳开模→调试测试方案及评审→样机调试→容差分析→FMEA 分析→研发测试问题清零→原理图改版→Layout 改版→结构图改版→改版及需求满足度评审转试产评审→改版物料申请→测试方案评审→资料发行→B:

B:内部试产通知→内部试产准备→产线内部试产→DQE 测试验证 Part1→送客户正样→客户测试→安规申请→DQE 测试验证 Part2→可靠性测试→交叉料测试→测试问题改善→DQE 测试报告评审→C:

C:试产资料刷新→需求满足度评审→新产品发布→试产订单及转试产评审→物料认证→小批量及稽查→小批量抽测→小批量交叉料 04) 试验阶段:

试制及验证→小批量可靠性测试→安规报告及证书确认→转量产评审→客户承认、封样及编码发放→量产转维护

各过程要求符合标准要求，公司从事的开关电源板、适配器的生产工艺成熟固定，根据法律法规和顾客要求进行生产加工，组织所加工的开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）。随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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司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。

查看新产品 TPA215H 适配器的开发方案：新产品立项日期：2023-12-20，任务来源：（华为）顾客要求。项目负责人为李坤银，方案策划完成期限 4 个月；设计开发阶段的划分及主要内容：预开、内部立项、拟定流程及计划、质量策划、质量图设计、原理图评审、PCB Layout\PCB 评审、结构设计、结构评审、初始 MOB、器件需求需格书；2EVT (TR4) 物料打样、样抽制作、结构试装、样样评审、H 客户评审、外壳开模、研发调试及测试方案评审、容差分析、FMEA 分析、问题清零变更汇总、送客户措底初样、DQE 测试方案评审、DQE 测试验证、测试改版评审、内部试产资料发行、内部试产通知、内部试产备为产、内部试产准备、内部试产、DQE 验证 PRRT1、送客户正样、客户测试、、安规申请；3. DVT (TR5) DQE 测试验证 PART2、可靠性测试、交叉料测试、测试问题改善、报告评审、试产资料刷新、需求满足评审、新产品发布（产前会议）、为榜样 订单及转试产评审、小批量试产及稽查、小批量抽测、小批量可靠笱测试、安规报告及证书确认、转产量产评审、封样及编码发放、上量保障；4. PVT (TR6) 量产；

抽查新产品 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板的新产品研发方案：新产品立项目日期：2024-07-19，任务来原：洪瑞光祥客户要求；项目负责人：王强，方案策划完成期限 5 个月；设计开发阶段的划分及主要内容：TR1~TR2 客户需求及成本评估、TP3 立项内部立项、制定新产品开发进度、TP4 (EVT)：设计、评审及样机调试（原理图设计及评审、PCB PSYOUT 及评审、结构设计及评审、初始 BOM/物料打样、样机评审、样机评审（工艺/安规/结构）、样机调试、DQE 设计验证、TR5 (DVT) 试产运行阶段（生产资料发行）；

查新产品 TPA215H 适配器的开发资源配置（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等）：1. 人员、2. 耐压测试仪、功力计、电源、示波器、电磁负载仪、万用表等各 1 套；3. 经费预算：10 万元；设计验证（DQE）：样机制作与检验、样品技术制作、设计确认：打样物料确认、DQE 测试验证、常规性测试、测试报告（辅出整定电压、纹波与噪声（扫描性测试）等；

查 TPA215H 适配器产品 设计 进度 表：



阶 段	计划完成时间	实际完成时间
外观设计	2023-12-4	2023-12-07
外观设计评审	2023-12-04	2023-12-07
结构设计	2023-12-04	2023-12-07
结构设计验证	2023-12-04	2023-12-07
BOM 单制作	2023-12-07	2023-12-07
初样制作	2023-12-12	2023-12-12
初样测试	2023-12-14	2023-12-14
初样交付	2023-12-26	2023-12-27
正样第一版机台：PCB SMD	2024-01-17	2024--1-17
正样第一版机台：样机测试	2024-01-20	2024-2024-02-20
正样第一版机台：样机回归	2024-02-20	2024-02-23
内部度产	2024-03-01	2024-03-02
（正样）长期可靠性测试	2023-12-26	2024-03-18
正样交付	2024-03-18	2024-03-20
正样华为 SIT 测试	2024-03-17	2024-04-14

以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

查 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板设计进度表：

阶 段	计划完成时间	实际完成时间
需求成本评估	2024-07-05	2024-07-19
立项	2024-07-09	2024-07-19
制定新产品开发进度	2024-07-11	2024-07-19
TR4(EVT):设计、评审及样机调式	2024-07-19	2024-07-19
原理图设计及评审	2024-07-19	2024-07-19
PCB LAYOUT 及评审	2024-07-25	2024-07-22
结构设计及评审	2024-07-26	2024-07-23
初始 BOM/物料打样	2024-07-29	2024-07-22
样机制作	2024-08-12	2024--07-31
样机评审（工艺/安规/结构）	2024-08-16	2024-08-01
样机调试	2024-08-16	2024-8-01
研发样机自测	2024-09-09	2024-8-24
DQE 设计验证	2024-12-02	2024-12-12
TR5 (DVT) 试产运行阶段	2024-12-12	2024-12-17

以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

查新产品 TPA215H 适配器的开发方案设计输入的信息：

提供《适配器定制规格书》，包括有：电压特性（输入特性（、输出特性、指示灯要求、输出保护要



求》、认证要求（基本要求、具体认证要求、安规认证要求、EMC 认证要求）、机械结构要求、环境实验要求；抽查电气电特，输入基本特性（额定输入电压范围最小值 170Vac 最大值 240、输入电压范围最小值 170 最大值 264、交流输入电压频率 Hz 最小值 45、最大值 65、输入电流、输入冲击电流 60A、空载功能 0.3W、交流输入制式等），设计开发输入符合顾客设计功能和性能要求：

关键特性简述：

法律法规要求：符合 GB 4943.1-2022 (IEC 62368-1:2018, MOD) 《音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求》、GB4943.1-2022 (IEC62368-1:2018, MOD)、《音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求》、GB/T9254.1-2021 (CISPR32:2015, MOD) 《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容第 1 部分：发射要求》、GB17625.1-2022 (IEC61000-3-2:2020, MOD)、《电磁兼容限值第 1 部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》

设计证据：产品设计图纸等技术文件符合相关标准，跟踪设计方案要求；保护功能齐全，可靠满足产品要求满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。

查 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板设计输入的信息：查新产品立项报告：外形尺寸：127*76.5*30、使用电压范围：100~240V，待机功耗：0.3V，平均输出功率（AVG）≥ 88%，满载效率：88% 等，设计开发输入符合顾客设计功能和性能要求：

关键特性简述：输入电压：90V-264V、标称输入：100VTto240v、频率范围：47Hz-63Hz 等；

法律法规要求：符合 GB 4943.1-2022 (IEC 62368-1:2018, MOD) 《音视频、信息技术和通信技术设备 第 1 部分：安全要求》、EN 55032、EN55035、EN IEC61000-3-2、EN IEC61000-3-3、GB 17625.1-2022、GB 9254.1-2021、设计开发输入符合顾客设计、来源于以前类似设计和开发活动的信息；

设计证据：产品设计图纸等技术文件符合相关标准，跟踪设计方案要求；保护功能齐全，可靠满足产品要求满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。

查新产品 TPA215H 适配器的开发评审的方法：

1 合同、标准符合性

2 原理图评审；

3 外观（外壳、电源线、PE 袋、纸箱、AC 导线）、结构评审、样品评审、测试改审评审、测试报告评审、转量产评审符合相关标准，满足相关需求，可以投入试产

4. 长期环境可靠性测度（小批量）、防碳化长期环境可靠性测试报告（小批量），物料使用环保（RoHS、REACH）材料。

5. 验证方式：运行测试

评审结论：开发满足性评审

包括：电源寿命、电源尺寸、输出端子类型、输出线缆、外壳要求、AC 输入接口要求、接地方式、方置方式、外壳防护等级、重量等，评审结果：OK，可以投入试产。

查 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板的开发评审的方法：

1 合同、标准符合性

2 原理图评审；

3 结构设计评审、样品评审、样机调试，评审符合相关标准，满足相关需求，可以投入试产

4. DQE 验证、物料使用环保（RoHS、REACH）材料。

5. 验证方式：运行测试

评审结论：查 DQE 验证报告，包括：负载调整率&线性调整率、. 开机冲击电流、输入最大电流、输出过流保护 OCP 、. 输出短路保护 SCP 等 26 项，评审结果：良品 OK，可以投入试产。

在手册 8.3.5 产品设计和开发输出进行了说明，制定了《设计和开发控制程序》对设计开发输出进行了管理。

新产品 TPA215H 适配器设计和开发输出：

满足输出要求的关键特性描述：

01) 提供有：防碳化非常安全测试、非常规安全测试、长期环境可靠性测度（正样）、机械强度测试、230V 常温 MTBF 测试报告、防碳化常规安全测试、常规安全测试、230V 高温 MTBF 测度报告、组合交叉



测试（组合空载功能、组合交率、纹波组合、组合白盒、雷击、雷击极限测试、EMC、热应力）；测试结果：良品；

02) 设计验证测试报告：双 85 测试、温循测试（高温高温、带电温循、高温老化）；硫化测试、湿法测试、凝露测试、可靠性测试等；测试结果：良品；

包括或引用监视和测量的要求适当时，包括接收准则：示波器、电子负载、电子负载、电子负载测试仪、数显卡尺

功率计、变频电源、电子负载、数字万用表、LCR 数字电桥、电子负载、数显卡尺、雷击测试仪、数据采集器、AC 电源等

规定对于预期目的、安全和正确提供的产品和服务的基本特性：工艺流程图、作业指导书；

查 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板设计和开发输出：

满足输出要求的关键特性描述：

查 DQE 验证报告，包括：负载调整率&线性调整率（标准：负载调整率应符合规格范围要求：<±2% \线性调整率应符合规格范围要求：<±1%，结果：良品）、. 开机冲击电流（标准：输入冷启动冲击电流不能超过规格要求值≤80A，结果：良品）、输入最大电流（满载输入最大电流<2.5A，结果：良品）、输出过流保护 OCP（标准：输出过流保护时，规格要求范围值：3~5.4A，结果：良品）、. 输出短路保护 SCP（标准：解除短路后电源应恢复正常，不能损坏，结果：良品）等 26 项；

包括或引用监视和测量的要求适当时，包括接收准则：示波器、电子负载、电子负载、电子负载测试仪、数显卡尺

功率计、变频电源、电子负载、数字万用表、LCR 数字电桥、电子负载、数显卡尺、雷击测试仪、数据采集器、AC 电源等

规定对于预期目的、安全和正确提供的产品和服务的基本特性：工艺流程图、作业指导书；

询问研发负责人，公司对于更改新品研发信息的管理，会更改流程进行填写《技术更改单》以及项目客户方沟通后，进行相关变更；包括：BOM 清单并回收作废的技术资料。

查新产品 TPA215H 适配器：对于新产品已经小批量试产后且 BOM 受控后，在批量生产过程后，如出现工艺、材料等更改，需重新提供《技术更改单》，经研发中心、PMC、品质中心、采购中心、工程部主要负责人经过评审后，确认能满足要求后方可进行正常研发，提供新产品 TPA215H 适配器系统《技术更改单》，更改原因：TPA215H 防碳化要求，下壳铆钱结构，下壳新开模，改上壳/下壳 2 更改 PCB，根据新开模外壳结构，N 焊盘旁 PCB 开槽加大 1.5mm3. 增加替代料，具体按文件管理要求。如出现核心技术变更，除进行通过技术更改单变更，另需经过内部技术验证完成后再进行变更确后。

查 TPT150SS4A-02-20240719 开关电源板未发生设计和开发变更记录。

▼外部提供的过程、产品和服务的控制：

1. 查公司编制并执行了《采购管理控制程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价及再评价的准则。

公司采购产品主要有：IC、电解电容、变压器、PCB、线材、二极管、环形电感、共模电感、滤波器、电解电容/固电容、铜插脚、三防漆、稀释剂、USB 座、电源线、导线、散热片等。

2. 查 2025 年 3 月 14 日校准的第一季度《合格供应商名册》包含 63 家；《备用供应商名册》备包含 71 家；合格代理商包含 33 家；备用代理商 35 家。公司对主要供应商约 40 家进行了评审。

——抽主要供应商评审资料：

合同：

- | | |
|------------------|-----------------------------------|
| 1) 江西著赫电子科技有限公司 | 供应：变压器，合同签订日期：2022 年 10 月 14 日 |
| 2) 郴州泓辰科技有限公司 | 供应：DC 电源线，合同签订日期：2022 年 8 月 18 日 |
| 3) 深圳市新中元电子有限公司 | 供应：铝电解电容器，合同签订日期：2020 年 12 月 1 日 |
| 4) 深圳市志恒通过电子有限公司 | 供应：AC/DC 电源集成电路芯片，合同签订日期：2023 年 7 |

月 23 日

公司对上述供方进行了详细的调查，包括：供应商能力（技术保障能力、人员规模、资产、设备、技



术管理体系、是否通过体系认证销售情况等）、收集了供方的营业执照、认证证书等资质以及客户签署的有害物质限制使用保证书、与供应商签订了社会责任协议、质量保证协议等；

公司提供了对以上供应商的《审核计划》、《供应商现场评审表》、《会议签到表》、现场审核记录，评审得分情况。

公司根据其设置的评分依据进行打分：评审等级标准分为总分 ≥ 90 分的为A，评定结果为合格； $80 \leq$ 总分 < 90 的为B，评定结果为合格； $70 \leq$ 总分 < 80 的为整改，70份以下的不被导入。

供方评价基本符合要求。

合作模式：公司与以上供方长期合作，实时订单。公司有订单需求时通过系统对采购部下达采购订单，采购部从系统里导出订单给供方。

配货模式：供方收到订单后配送到公司仓库，公司对来料进行检验合格后放进仓库。

3. 抽查采购订单、来料检验、供应商送货单和外购入库单：

1) 供应商：郴州泓辰科技有限公司

●采购订单：

订单日期：2025/3/12

订单编号：POORD148027

采购商品：电源线

型号：UL2468，24AWG，1400mm，黑色，DC 音叉沟槽半绝缘直头 5.5*2.1*9.5，卡口 6.0*4.7，SR 留线 30，打基板端子；UL2468，26AWG，1200mm，白色 3010，抗 UV 光老化，DC 音叉带槽半绝缘直头 5.5*2.1*9.5，卡口 6.0*4.7，SR 留线 30 打基板端子。

●来料检验：

提供《进料&检验报告表（电源线）》，报表编号：TPI202531814162，检验依据：GB/T2828.1-2012 一般检验水平 II 级水准 AQL 值：CR=0MA=0.65MI=1.0，检验结论：合格。

●供应商送货单：

送货日期：2025/03/11

送货商品：电源线

送货单号：OT2503100019

送货单上有公司签收人签名，送货单位盖章。

●外购入库单：

入库日期：2025/03/11

单号：WIN143795

入库商品：电源线

查看上述供应商，均提供了采购订单、来料检验报告、供应商送货单和外购入库单。

▼产品和服务提供的控制，放行：

●适配器生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→扫描上料→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→自动分板→输出线材焊接→QC 锡面检查→元件点胶→扫描绑定→组装外壳→超声波焊接→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→隔音房异音检查→扫描终测→外观终检→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

●电源板生产工艺流程：仓库接收物料→IQC 来料检验→插件→QC 外观检验、压件→波峰焊接→AOI 后补焊→QC 锡面检查→功能初测量脚长→分板→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→锡面检查→贴铭牌→贴追溯条码→外观终检→扫描终测→扫描条码入追溯系统→包装→QA 抽检→入成品仓库。

●针对上述活动：

●遵守的法律法规：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法、认证证



书和认证标志管理办法等。

●执行的标准、规范：适配器及电源板技术准备依据：GB4943.1-2022《音视频、信息技术和通信技术设备第1部分：安全要求》、GB/T9254.1-2021《信息技术设备、多媒体设备和接收机电磁兼容第1部分：发射要求》GB17625.1-2022《电磁兼容限值第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》、EN 55032, EN55035, EN IEC61000-3-2, EN IEC61000-3-3、PMWI-A-007 危险品储存管理规定、PMWI-A-027 物料先进先出作业规范、CCC 强制性认证标贴、PEWI-A-002 无铅波峰炉的安全操作规程及保养规范、PEWI-A-014_波峰焊炉温曲线测试规范、PEWI-A-040 JT-AOI 自动光学检测仪操作指引、PEWI-A-042 分板机操作指引规范、QAWI-A-017 产品检验规范、QAWI-A-004 出货检验作业指导书，强制性产品认证管理规定、QAWI-A-023 QE 成品验证规范、GB/T2828.1-2012 抽样检验程序、CNCA-C08-01：2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、CNCA-C09-01：2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0901-2014 强制性产品认证实施规则—信息技术设备、CQC-C0801-2014 强制性产品认证实施规则—音视频设备、家用和类似用途设备、音视频设备、信息技术设备，强制性认证工厂检查要求、强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则、单项-国标 3C 认证插头尺寸标准、GB9254-2008 信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法、GB50944-2013《防静电工程与质量验收规范》、ESD 协会标准——接地等。

●执行的公司规定：《出货检验作业指导书》、《进料检验作业指导书》、《制程检验作业指导书》、《订单埋尾管理作业规定》、《产品质量事故应急预案》、《生产部关键岗位管理制度》、《产品检验规范》、《插件后焊作业指导书》、《老化测试 作业指导书》、《包装作业指导书》、《CQC/16 流程 0208（0903）-2008 计算机内置电源适配器充电器类产品工厂检查作业指导书》、《QAWI-A-014 IQC 进料检验作业指导书、RoHS2.0(201165EU)》、《QAWI-A-015 外观检验标准、RoHS2.0(201165EU), REACH 247 项清单》、《QAWI-A-056 IPQC 检验作业指导书》等。

◎公司编制实施了《生产计划控制程序》、《产品的测量监控程序》等文件，明确了制造中心在生产活动的程序与要求，确定了检验、监视等各项活动的准则，明确了各过程所需的监视和测量要求以及所需的记录。

◎职责和分工：仓库负责在合格供方处购进合格原辅材料、配件；品质部负责各种原辅材料从进货到产品出公司的全过程的监视和测量（检验和试验）；车间对自己生产的产品实行自检和互检并作记录。

◎进货检验：

原辅材料进公司后，仓库保管员开具“进货检验单”（一式二份，一份留底，一份递交检验员）。

检验员收到检验单后，根据《检验规程》要求进行检验和试验。

原材料检验后的结论由检验员填写在“进货检验记录”中，通知仓库，合格材料由仓库办理入库手续。

检验不合格的原材料由检验员做好“不合格”的标识，按《不合格品的控制程序》执行，仓库办理退货手续。

◎过程检验：

生产过程中，对过程产品按工艺流程所设定的检验点，检验员实施生产过程的检验和试验，填写《过程记录》。在生产过程中，检验员按检验文件所规定的要求执行，对不合格品严禁流入下道工序，并按《不合格品的控制程序》执行。

在检验过程中，检验员做好“半成品检验”记录，同时对验证的结果做好检验和试验的状态标识。

◎成品检验：

检验员根据《检验规程》规定对成品进行检验。

检验合格的成品，检验员要做好标识，并在《产品入库单》上签字，一式两份，一份给仓库作为入库依据。

对成品检验中出现的不合格品，检验员应隔离、标识，按《不合格品控制程序》程序执行。

●查见：品管中心《出货检验作业指导书》、《进料检验作业指导书》、《制程检验作业指导书》。

●查见：生产部《订单埋尾管理作业规定》、《产品质量事故应急预案》、《生产部关键岗位管理制度》、《产品检验规范》、《插件后焊作业指导书》、《老化测试 作业指导书》、《包装作业指导书》等。



●提供《2025年3月份生产计划单》、《2025年3月第3周生产计划单》、《2025年3月份各拉效率对比表》；

对比表显示：3月份前18个工作日产能达成率最低43.8%，最高达成率77.4%；

●与生产部经理交流：公司现阶段生产的产品《适配器》、《电源板》，其中适配器7条生产线，电源板1条生产线。扫描上料、插件、压件、波峰焊接、自动分板、元件点胶、扫描绑定、超声波焊接、成品功能&耐压测试、老化测试、隔音房异音检查、扫描终测、扫描条码入追溯系统等均由机器完成，生产线自动化程度相对较高。人工做的环节是直观的判断和表面清理。

●提供：生产部《QC制程检验报表》：

QC制程检验报表

产品类别：☐适配器 ☐电源板 拉别：B 产品型号：TPA320-18120-CH-24106，

任务单号：088796-088799，工序：QC检查/压件，日期：2025年03月20日

不良序号		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	不良数	检验数量	不良率	不良分析	改善措施	确认
不良项目											其他						
检验时间		SOP/SIP(作业指导书)															
上午	8:00-9:00													0.1%			
	9:00-10:00													0.1%			
	10:00-11:00													0.05%			
	11:00-12:00													0.1%			
下午	13:30-14:30													0.18%			
	14:30-15:30													0.05%			
	15:30-16:30													0.1%			
	16:30-17:30													0.2%			
加班	18:30-20:30																
	20:30-22:30																
合计																	
备注																	

检验员：梁** QC拉长：周** 生产拉长：张** PIE：

表单编号：QAQR011-F 表单保存期限2年。

●提供《原材料检验记录》；

●抽查《适配器进料&检验报告表（变压器）》；

送检单号	RN2503140023	物料编号	TB.BY.T1515XXMS	物料名称	变压器 EF16
送检数量	22477	厂商名称	江西著赫电子科技有限公司	检验日期	2025-3-17



型号规格		变压器成品 TPA215C EF16				SOP 编号	TPQAWI0021		
AQL		0.25	抽检数量	315		已抽 数量	1183		
生产日期/批号			ZHBY25030002						
检验依据：GB/T2828.1-2012 一般检验水平 II 级水准 AQL 值：CR=0MA=0.25MI=0.4									
项次	检查项目	品质标准	抽样 数量	测试值须记录 5 个以上代表性 数据小于 5 时以实际数据为准		抽样 水准	AC\ RE	不良 数量	判定
一	资料								
二	外观								
三	环保确认								
四	重要结构尺寸 单位：mm								
五	功能特性								
六	解剖检查								
七	焊锡性								
八	包装								
不良描述									
结论		合格，	不合格	检验员		批准			
当材料 NG, 判断不能接收时，提交采购，采购按 MRB 流程给相关单位签出处理意见。当物料评审委员会评审意见不一致时，由品管中心负责人裁定为最终的评审结果。									
PMC		采购	生产	工程	研发	品检			
处理结果		合格数	不合格数	处理工时		处理费用	不合格处理		
表单编号：QAQR001-F									

●抽查：

- 1) 《适配器进料&检验报告表（电源线）》；
- 2) 《适配器进料&检验报告表（外壳）》；
- 3) 《适配器进料&检验报告表（电解电容）》；
- 4) 《适配器进料&检验报告表（线路板）》。

●抽查：

- 1) 《电源板进料&检验报告表（线材）》；
- 2) 《电源板进料&检验报告表（变压器）》；
- 3) 《电源板进料&检验报告表（电解电容）》；
- 4) 《电源板进料&检验报告表（线路板）》。

●抽查《适配器首件检验报告》：

首件检验报告

□ 工单开始投产； □ 材料变更或代用； □ 设备、人员调整；

NO:

生产日期	3-11	机种名称	适配器	工单号码	090772	首件数	2
送检时间	8:00	规格	2404	工单数量	20000	线别	H
检验项目	检验内容						结果



现场	物料清理	更换线后上一生产机种物料须全部清理完毕，如有剩余标识清楚存放指定位置										☒ PASS ☐ REJECT		
	工位安排	依照 SOP 核对生产新机种所需生产人员工位，治工具，仪器设备符合要求										☒ PASS ☐ REJECT		
外观	元 件 确 认	PCB 板以及各类元器件的规格是否符合 BOM 表要求										☒ PASS ☐ REJECT		
	元 件 面 检 查	元件有无上浮，歪斜，破损，变形，沾锡渣或元件脚，插错，插反，漏插，压伤或烫伤，字体模糊，板面脏污，漏点胶，松动等不良；										☒ PASS ☐ REJECT		
	安 规 项 核 对	与<安全清单>、<关键元器件清单>、<BOM 表>核对，确认关键元器件印字、型号/规格、参数是否符合要求；										☒ PASS ☐ REJECT		
	焊 点 面 检 验	焊点有无虚焊，包焊，空焊，针孔，连焊，脚未出，翘铜皮，沾锡渣或元件脚、板面起泡或绿油脱落，脚过长；SMD 元件偏移，破损，漏件，贴错，丝印模糊等不良；										☒ PASS ☐ REJECT		
	DC 输 出 线	DC 线材有无焊伤，压伤，印刷内容是否正确，SR 尾卡有无装反或未装到位等不良，参照部品图片；										☒ PASS ☐ REJECT		
	铭 板 或 标 签	铭板的规格，内容是否正确且无贴反，贴歪或超出边框外，参照部品图片；										☒ PASS ☐ REJECT		
	成 品 外 观 / 结 构	有无刮伤，变形，脏污，破损，色差，氧化，缝隙大，段差，沾胶，异物，裂开，松动，滑牙，毛边，缺胶、缩水等成型不良；										☒ PASS ☐ REJECT		
注：首件确认应在“检查项目栏”中逐条用“√”勾选对应的检查项，不涉及的项目无需勾选。														
重点尺寸	序号	实际值										结果		
	1											☒ PASS ☐ REJECT		
	2											☐ PASS ☐ REJECT		
	3											☒ PASS ☐ REJECT		
	4											☐ PASS ☐ REJECT		
	5											☒ PASS ☐ REJECT		
电性	序号		输入电压	空载测试								负载测试		结果
	1		100VAC										☒ PASS ☐ REJECT	
			240VAC										☐ PASS ☐ REJECT	
	2		100VAC										☒ PASS ☐ REJECT	
			240VAC										☐ PASS ☐ REJECT	
	3		100VAC										☒ PASS ☐ REJECT	
			100VAC										☐ PASS ☐ REJECT	
	4		100VAC										☒ PASS ☐ REJECT	
			240VAC										☐ PASS ☐ REJECT	
	5		100VAC										☒ PASS ☐ REJECT	
			240VAC										☐ PASS ☐ REJECT	
	保护测试	过流测试												
短路测试		输出短路后能正常恢复。												
绝缘耐压	耐压测试	3750V, 5MA, 实测电流 0.07MA。												
	绝缘测试	500V, 7300ML, 实测阻抗 9999ML。												
包装	PE 袋，铭板，													



	附件			
	外箱与包装方式			
不良描述				
综合判定	√合格，可以生产 ☒不合格，不可生产 ☒条件认可 “S”代表样机，性件确认合格。			
异常处理	2025-1，			
IPQC	品质拉长	生产拉长	PE 工程师	品管中心经理
储*	刘**	向**	朱**	党**

表单编号：QAQR004-E 保存期限 2 年

●抽查《电源板首件检验报告》；

检测项目同《适配器》。

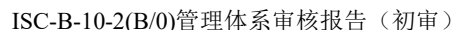
.....

●抽查《IPQC 巡检报告》（F 拉）；

IPQC 巡检报告（适配器）

日期：2025-3-15，线别：F 拉

NO		机型：TPA215D-18120-CH-23168-087266	检查时间/结果		
		巡查内容	上午 8:00-12:00	下午 13:30-17:30	晚间 18:30-22:30
人	1	静电敏感工位,作业员须正确佩戴(静电环金属面紧贴皮肤,插头插入 ESD 报警器上)静电环,定期点检与记录.	有记录	有记录	有记录
	2	特殊工位(超声、电测,焊锡,外检)须取得培训合格颁发的上岗证,持证上岗操作。	合格	合格	合格
机	3	所有机器设备接地良好,使用前须点检正常和记录,并确认签名。	良好	良好	良好
	4	波峰焊喷雾装置须正常,炉温符合要求双面板 $260\pm 5^{\circ}\text{C}$,单面板 $257\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。	261℃	261℃	261℃
料	5	物料包装须贴有环保标识	有标识	有标识	有标识
	6	上线物料经 IQC 检验合格,物料盒上有物料卡且与 BOM 要求一致.	一致	一致	一致
	7	物料规格、型号、依 SOP/BOM/样品须一致	一致	一致	一致
	8	如有 ECN 导入及代用单导入物料,须以最新文件为准。	无 ECV	无 ECV	无 ECV
	9	抽检各工位上线物料各 20PCS,对料 OK 盖 IPQC 章	检查合格	检查合格	检查合格
	10	硅胶保质期须在有效期内,SMT 生产时间不超期 (72 小时)	SMT2025-3-14	SMT2025-3-14	SMT2025-3-14
	11	标签,DC 线,外壳,AC 线,PE 袋等材料的尺寸须与图纸、样品 BOM 要求一致	一致	一致	一致
法	12	各检测,检查站及时填写不良记录且与实际相符	相符	相符	相符





	移位		损件		起铜皮		堵孔		少件		错件	
	反向		浮高		漏打胶		刮伤	OK	批锋	OK	缩水	0
	缺胶	OK	色差	OK	断差	OK	脏污	OK	缝隙	OK	其它	
检验依据 1. 参照本公司《外观检验标准》；2. 客户要求；3. 样品												
2. 判定结论： ☒ 合格 ☐ 不合格(主要缺陷/数量描述)：												
测试项目	测试条件	测试标准		实测数据 1	实测数据 2	实测数据 3	实测数据 4	实测数据 5		判		
功率	220V	<0.3W		0.15W	0.16W	0.16W	0.17W	0.17W		0		
空载	220V	11..40-12.6V		12.05V	12.06V	12.07V	12.06V	12.05V		0		
满载	220V	11..40-12.6V		12.04V	12.05V	12.06V	12.05V	12.06V		0		
平均效率	230V	≥77.9%		80.35%	80.36%	80.36%	80.48%	80.47%		0		
过流保护	220V	1.5-2.0A		1.86A	1.88A	1.89A	1.90A	1.93A		0		
纹波	220V	≤180mV		106mV	105mV	106mV	107mV	108mV		0		
线材	26AWG	1200+50mm		1216mm	1217mm	1215mm	1214mm	1213mm		0		
DC 头	游标卡尺	5.5*2.1*9.5mm		5.48*2.11*9.55mm	5.48*2.11*9.56mm	5.48*2.11*9.57mm	5.48*2.11*9.59mm	5.48*2.11*9.55mm		0		
(测试项目记录 5 个有效代表数据)												
检验结果判定： ☒ 合格 ☐ 不合格												
安全项检查	核对 SCL	☒ SCL ☒ BOM 单 ☐ 其他						☒ Pass ☐ Reject ☐ N/A				
	高压测试	AC 3750V/ 5mA/60Sec			0.04mA	0.06mA	0.04mA	0.05mA	0.05mA	☒ Pass ☐ Reject ☐ N/A		
	绝缘阻抗	DC 500V ≥ 300MΩ		>1000MΩ		>100MΩ	>1000MΩ	>100MΩ	>1000MΩ	☒ Pass ☐ Reject ☐ N/A		
组装、可靠性及包装	1. 依据客户要求；2. 参照《成品适配器检验规范》3. 样品											
	标贴内容： ☒ 合格 ☐ 不合格；外壳、插脚： ☒ 合格 ☐ 不合格；异音： ☒ 合格 ☐ 不合格；											
	环保标签： ☒ 合格 ☐ 不合格；环保检测报告： ☐ 需要 ☒ 不需要											
	包装标签： ☒ 合格 ☐ 不合格；尾数、起铜皮产品标示： ☒ 合格 ☐ 不合格 跌落 100 cm 12 次，熔接面大于 85%： ☒ 合格 ☐ 不合格											
DQE 验证结论	☒ 合格 ☐ 不合格(主要缺陷/数量描述)：											
环保符合	☒ RoHS +REACH+PAHs ☐ RoHS +REACH+PAHs+ CA 65 ☐ RoHS +REACH+PAHs+ 无卤											
综合判定： ☒ 合格 ☐ 不合格 (不合格处理方式： ☐ 返工 ☐ 特别放行 ☐ 报废)												
说明：①处理意见中的特别放行须告知市场部。												
备注：												
检验员：刘湘会 批准：金德春 日期：2025.3.13												
表单编号：QAQR008-J												
●抽查《出货检验报告》（电源板）：												



出货检验报告

日期：2025年3月14日，编号:A20250314.

.....

综合判定：■ 合格□ 不合格（不合格处理方式：□返工 □特别放行 □报废）

检验员：杨冲，批准：金德春，日期：2025.3.14。

表单编号：QAQR008-J。

.....

●提供《全检包装生产资料》；

◎查见《包装作业工序编排表》、《包装作业指导书》；

●提供《异常矫正通知单》； NO: E20250311

生产日期： 2025.03.11	产品型号：IPA310-150560-T3-24010	生产批号：091255	生产批量：300
产品编码：TCAS.TAP	发生工段：后焊	生产线别：E	责任部门：SMT
问题描述：生产数300PCS，不良数17PCS，不良率5.6%。			
提出人：张**，审核：胡**，批准：党**			
原因分析：经确认为DZ2贴反向导致，属于SMT来料不良。			
PE：郑* 日期：2025.03.11 审核：周** 日期：2025.03.11			
临时措施：1、通知SMT到现场确认，后续加强管控。 2、停止生产，已生产全部隔离，返工更换DZ2和U4。			
作成：郑* 日期：2025.03.11 审核：周** 日期：2025.03.11			
预防措施：1、2、3、（略）			
作成：郑* 日期：2025.03.11 审核：周** 日期：2025.03.11			
改善措施效果跟踪确认：不良品退回产线，待返工，继续跟踪。			
措施是否接收：是 是否可以关闭：否 确认：张** 批准：党**			
备注			

表单编号：QAQR012-A 保存期限1年。

.....

●提供《博源02221687 DC头粘白胶问题回溯报告》、《博源外观不良QCC改善报告》等资料。

●沟通品管中心党经理：公司对于此类的质量问题都是会跟踪，到不良品处理结束，品管中心最后确认合格为止。

●抽查：《PEQR017-C 维修日报表》；

维修日报表

Repair Daily Report

工单号/LOT: 090065

批量/Q'ty: 600PCS

机种/Model:

生产线/Line:

日期/Date:

序号 SerialNo.	不良现象 NG phenomenon	不良原因 NG Reason	分类 sorts	数量 Q'ty	备注 Remarks
1	上努不离灯	**			



分类:Sorts

修 理 担 当 : Repair 陈* Supervisor	
当日生产数: ProductionQ' 300PCS ty	
修 理 数 : Repair 7PCS Quantity	
待 修 数 : Waiting for 0 repair	
不良率: NG Rate	
拉长: Forman	

A	来料不良 Raw material NG
A1	磁 电 来 料 不 Transformer Ra material NG
B	性能不稳定 Unstead perfotmance
C	作业不良 Proces NG
D	其它不良 Other NG
E	SMT 作业不良 SM Process NG
F	误测 Fault tes NG
G	漏 测 Misse detection NG

技术员 PE: 郑*

审核 Inspect: 周**

承认 Approvedby:刘**

表单编号: PEQR017-C

●查见《PEQR020-G 波峰焊设备保养检查表》;

按日记录(略)。

●查见《PEQR093-B 超声波设备保养表》;

内容(略)。

●现场沟通公司制造中心负责人祝帅: 公司生产制造过程质量控制严格执行公司的相关规定和作业指导书, 品质检验人员执行公司《检验规范》, 从原材料到半成品、成品、出厂全过程控制, 检验程序合理, 结果有效。

●现场与制造中心经理交流适配品、电源板生产的主要过程:

◎审查图纸与清单: 审查适配器、电源板的设计图纸、接线图和物料清单, 确保所有所需部件齐全。 核对每个部件的型号、规格和数量, 避免遗漏或错误。

◎准备工具与设备: 合格的物料进入生产线。 确保安全装备等齐全并符合安全标准。

◎工作环境准备: 生产车间干燥、通风良好、无尘埃和腐蚀性气体。工作区域整洁, 便于操作和检查。

◎交付: 将装配焊接完成的半成品、成品交付给下一道工序质检。 提供必要的文件和资料, 如设计图纸、接线图、测试报告等。

◎验收: 协助质检员进行验收工作, 成品符合设计要求和用户需求后入库。

●现场了解《领料流程》:

PMC 下发投料单 (PMC 接收到欠料后 30 分钟内邮件回复) -生产文员接收投料单并记录-物料组长接收投



料单-物料组长根据周计划分配各物料员的备料机型-物料员提前备料（需前加工物料、电子料提前2天备，包材、贴片板、外壳、磁芯物料提前一天备）-领料后即刻整理欠料发邮件通知PMC-需加工的物料交接给加工组/不需前加工的交接给插件拉-插件拉生产至加工组领取前加工好的物料开始生产。

●现场观察生产车间“标示区域划分”：PCB板放置区、材料放置区、半成品放置区、待检区域、不合格品区、合格品区。

●现场观察生产线：7条适配器生产线，5条在进行正常生产，2条处于检修状态，检修状态的生产线挂有待检修、检修状态标识。1条电源板生产线，正常进行生产。

●现场察看《生产计划单》：

下达时间：2025-03-20；

表单记录有：拉号：A、B、C、D、E拉；客户料号；产品型号；任务单号；订单数量；工段；计划数量等。

工段：插件、后焊、自动老化、组装、包装等。

●现场查看生产流程：插件→QC外观检验、压件→波峰焊接→AOI后补焊→自动分板→输出线材焊接→QC锡面检查→元件点胶→扫描绑定→组装外壳→超声波焊接→成品外观检查→成品功能&耐压测试→老化测试→隔音房异音检查→扫描终测→外观终检→扫描条码入追溯系统→包装→QA抽检→入成品仓库。

（1）手工插件和机器插件过程；

（2）机器进行焊接；

（3）自动分板；

（4）输出线手工半自动焊接，1员工自检发现有不良品，立即送到不良品区的货架上待检；

（5）3名员工在进行锡面检查；

（6）3名员工在进行外壳组装，另3名员工在进行成品外观检查；

（7）机器在进行成品功能及耐压测试，人工辅助；

（8）机器在进行老化测试、异音检查、扫描条形码追溯系统；

（9）人工进行外观终检、装袋包装，抽检人员在进行抽查，合格品送入成品库。

●现场与正在作业的工人交流，各工序在有序的进行装配作业，几个工位同时都在工作，每个工序间不存在搬运，无大的劳动强度。公司的每批货物在加工前都要先熟悉图纸，技术人员对操作人员进行培训和交底，每个加工工序的前两个零件要由质检人员和相关技术人员进行严格检测，技术指标达到后才进行批量组装。

●现场观察：生产秩序较好，物件摆放有序，上下工序衔接较顺畅，质检人员进行严格的抽检。

●质检员介绍：装配的部件基本没有不合格品，组装完成后每批货都可以合格入库。

●能够满足对产品生产过程的控制管理，控制有效。

▼标识和可追溯性及产品的防护：

●沟通查见：制造中心规定所有标识的方法，并对其有效性进行监控；当产品出现重大质量问题时，对其进行追溯；各相关岗位人员负责所属区域内产品标识（进出线端标识、元器件标识等），将不同状态的产品区分，对所有标识的维护；在有追溯性要求时，对产品予以标识以便于追溯；如果不标识不会引起产品混淆或无追溯要求时，不对产品进行标识；当合同、法律、法规和公司自身需要（如顾客因质量问题引起投诉的风险等）对可追溯性有要求时，公司产品可追溯。

◎产品标识为：检验状态标识：合格、不合格、待检、待定；产品状态标识：半成品、废（次）品、成品。

◎进货的标识（原辅料、包装材料等）：凡符合要求的进厂原辅料、包装材料，沿用原厂家的标识。

◎成品放行或出货的标识：成品检验报告、合格证。

◎不合格品的标识，标注名称、生产日期、不合格事项等。

◎在有可追溯性要求的场所，控制并记录产品的唯一性标识。用以防止同种产品的不同批次之间的混淆。可追溯性的内容可涉及的原辅料的来源、产品实现过程的历史、产品交付后的数量和场所。

◎当合同、法律法规要求或本公司由于安全控制的考虑，提出可追溯性要求时，相关的技术文件中明确规定需追溯的产品、追溯的范围、标识的方式和记录的要求。



◎实现可追溯性要求，采用唯一性标识来识别产品的批次。

◎标识的保护：产品标识清晰、牢固，不易因产品流转中诸因素的影响而损坏和消失；在产品实现的过程中，各岗位对产品标识和产品状态标识进行保护，严禁涂抹、撕毁，保证标识的整洁、醒目、完好。

●沟通制造中心经理：公司采用适当的方法识别生产过程中及成品的标识，在进货过程中主要通过设置原材料状态标识，采用适当的标识方法防止供方在货物交货验收之后资料的混淆，以及实现必要的追溯，并对标识进行适当控制。对生产过程中的半成品、成品进行标识。适配器、电源板交货前保存好说明书、产品名牌、完整包装，外包装标示，外观完整。客户接收、检验签字为验收依据，确保产品销售过程的控制。

●沟通查见：

◎产品防护：对于产品从来料、内部加工、放行、交付直到预期目的地的所有阶段，防止产品（或物料）损坏和错用。针对顾客的要求及产品的符合性对其提供防护，包括标识（包括运输标记）、搬运、贮存和保护（包括隔离）等。

◎产品搬运的控制：产品所在现场的负责人根据产品的特点，配置适宜的搬运工具，规定合理的搬运方法，不得破坏防护设施；保持搬运通道畅通；搬运过程中注意保护好产品，防止跌落、磕碰或损坏；对易损物品由制造中心编制专门的搬运指导书，或使用特殊的搬运工具。

◎贮存控制：编制了仓库管理制度，规范仓库的管理，按规定码放，仓库配置适当的设备（消防设备等），以保持安全适宜的贮存环境；对贮存物品的环境及安全、温度、湿度有明确要求；所有贮存物品建立有台帐，仓库每月定期盘点，帐务清理，保持帐、卡、物一致；仓管员经常查看库存物品，发现异常及时通知制造中心确认、处理。

◎交付控制：对产品的保护要延续到交付的目的地，顾客自行提货除外。

为确保销售产品完好，产品出厂前做好外包装，做好货物的管理，运输过程中由商家自提货物运至客户现场，对于产品销售过程中交付的符合性提供防护，防止货物损坏。货物出厂前由保管员做好防护，交付时双方验收，提供交货验收单。

●满足控制要求。

▼监视测量、分析与评价：

公司编制了《监视与测量设备控制程序》，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 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

监视和测量的主要方法：委托有资质的第三方机构对职业健康安全进行监测，查有《检测与评价报告》，公司内部对各楼层的灭火器和消防栓每个月检查一次，现场查看提供有 2025 年 1-3 月《灭火器定期检查表》、《消防栓定期检表》，点检结果：符合；

企业生产过程没有明显的噪声、废气、废水产生，未受到当地环保部门处罚，已提供废水、废气、噪声环境监测报告；

提供有《固定污染源排污登记回执》编号：91441322MADDC2HR2P001Z；排污单位名称：惠州博源电源有限公司，有效期：2024 年 12 月 26 日至 2029 年 12 月 25 日；

提供有《废水、废气、噪声》检测报告，报告编号：TC24-HJ11-248R，检测日期：2024.12.04，检测结果：未超出限值，检测机构：深圳市泰诚检测有限公司；

提供有《关于惠州博源电源有限公司建设项目环境影响报告表的批复》；环评验收批复，惠市环（博罗）建（2024）167 号，日期：2024-07-15；

提供有“消防验收”：由物业业主喜斯达产惠州有限公司负责，消防验收分一期、二期验收，提供了一期消防验收委托第三方《建筑消防设施检测报告》，报告编号：粤消检（MA59NPD006）[2024]第 00003 号，委托单位：喜斯达产惠州有限公司，检测单位：广东安盾演技术服务有限公司，评估日期：2024 年 01 月 16 日，结论：合格，计划 2025 年 04 月验收正式取得消防备案。

另提供有《特殊建设工程消防验收意见书》博罗住建消验字（2024）第 0019 号，申报人：喜斯达产产业（惠州）有限公司：1 号厂房，地上 5 层，占地面积 5112.64m，建筑面积 25982.58m，建



筑高度 23.75m, 钢筋混凝土结构, 耐火等级一级, 火灾危险性为丙类, 多层厂房。1 层为车间、配电房, 2-5 层为车间。博罗住房和城乡建设局, 2024 年 02 月 02 日;

提供有

环境每个月检查一次并评价, 查见《办公环境安全运行检查表》内容包括: 部门、检查内容、检查结果、检查人、检查日期。抽 2024 年 10、11、12 及 2025 年 01 月份等检查记录情况, 均符合要求。查见《5S 稽查记录表》, 内容包括排查项目(生产过程的不符合项(隐患)问题点等), 排查内容, 排查结果, 抽 2025 年 3 份检查情况, 发现 37 项问题项, 已经整改, 符合要求, 排查人员: 王丹汝、甘晶、林荣宇, 抽查《灭火器和消防栓点检表》抽查 2025.02、2025.03 月点检表, 点检结果; 均符合;

公司内部进行管理性监测, 每年组织一次管理体系内部审核和管理评审活动, 各相关部门和单位负责职责范围内各项指标的定期监测, 并将检测结果上报人力资源中心。体系负责人负责对公司质量、环境及职业健康安全管理体系的主要过程进行监控。

1. 环境绩效监测: 环境管理目标指标已完成。

一般固废由废品公司回收综合利用。危险废弃物送有资质的单位处置。

潜在火灾: 做好消防设备的控制和设施设备运行检查, 公司建立应急措施和预案。

按《合规性评价控制程序》对环境、能源、废水、噪声、固废等项目进行合规性评价, 均符合公司对法律法规和其他要求的承诺。

查见《办公环境安全运行检查表》内容包括: 部门、检查内容、检查结果、检查人、检查日期。抽 2024 年 10、11、12 及 2025 年 01 月份等检查记录情况, 均符合要求。查见《5S 稽查记录表》, 内容包括排查项目(生产过程的不符合项(隐患)问题点等), 排查内容, 排查结果, 抽 2025 年 3 份检查情况, 发现 37 项问题项, 已经整改, 符合要求, 排查人员: 王丹汝、甘晶、林荣宇, 抽查《灭火器和消防栓点检表》抽查 2025.02、2025.03 月点检表, 点检结果; 均符合;

自体系建立以来, 未发生过重大环境事故。

2. 职业健康安全绩效监测: 职业健康安全目标指标已完成。

抽: 员工健康体检报告:

姓名: 梁兆力, 性别: 男, 年龄: 27 岁, 体检日期: 2024 年 10 月 21 日, 体检编号: 062410010855, 体检医院: 博罗中医院, 体检结论: 未见明显异常。

姓名: 梁兆力, 性别: 男, 年龄: 27 岁, 体检日期: 2024 年 10 月 21 日, 体检编号: 062410010855, 体检医院: 博罗中医院, 体检结论: 未见明显异常。

姓名: 何松平, 性别: 男, 年龄: 37 岁, 体检日期: 2024 年 12 月 10 日, 体检编号: 2412100049, 体检医院: 博罗中医院, 体检结论: 未见明显异常。

提供有《工作场所职业病危害因素检测与评价报告》报告编号: WTH24H12303356H, 用人单位: 惠州博源电源有限公司, 检测机构: 深圳市沃特虹彩检测技术有限公司, 报告日期: 2025 年 3 月 10 日; 询问相关部门负责反馈已计划按排相关员工进行职业病体检, 下次审核关注。

查见《5S 稽查记录表》, 内容包括排查项目(生产过程的不符合项(隐患)问题点等), 排查内容, 排查结果, 抽 2025 年 3 份检查情况, 发现 37 项问题项, 已经整改, 符合要求, 排查人员: 王丹汝、甘晶、林荣宇。

3. 为员工缴纳了社保, 提供有《社会保险费申报汇总表》。

4. 监视和测量设备: 压力表、LCR 数字电桥、万用表、三爪内径千分尺、直流电源、温度计、数显卡尺、示波器、钳型表、绝缘电阻表、电动洛氏硬度计等, 已提供校准报告。公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

特种设备: 电梯 4 台, 查有《电梯检验报告》、《特种设备使用标志》;



自体系建立以来没有发生过安全事故。

总经理负责将监视和测量获得的适宜数据和信息进行分析，并利用分析结果评价以下各项结果：

- 1) 产品的符合性情况，采购验收产品均来自合格供方，对供方进行评价管控，每批次采购货物验收管理，审核周期内未发生采购不合格情况；——具体见采购中心审核记录
- 2) 审核周期内未发生顾客投诉情况；——见营销中心审核记录
- 3) 通过管评、内审，体系过程绩效的监视和测量数据评价管理体系的绩效和有效性；——见领导层及各部门审核记录
- 4) 策划得到有效实施；——见各部门审核记录
- 5) 针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施，审核周期内未发生较大变化，按照策划的措施在实施中，具体见领导层审核记录；
- 6) 不定期对外部相关方的绩效进行评价，暂未发生异常情况，见行采购中心审核记录；
- 7) 主要通过管理评审方式来评价公司管理体系的改进需求，具体见管评审核记录。

目前公司主要依据策划的体系文件进行日常运行的管控，对数据有一定的统计，但分析还比较薄弱，建议后期慢慢改进。

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：

查管理手册，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查，2025 年 1 月 10 日《内部审核实施计划》：

审核时间：2025 年 1 月 14-15 日

目的：检查公司管理体系是否正常运行，评价体系符合审核准则的程度及有效性

评价管理体系文件与 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015、GB/T24001-2016 IDT ISO14001:2015、GB/T45001-2020 IDT ISO 45001:2018 标准的符合性及运行的有效性。

范围：Q：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）

ES：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）及相关管理活动

审核组：李战辉 A（组长）、杨桂忠 B 甘晶 C（组员）

查内审员能力，企业于 2025 年 1 月对内审员进行了内审员培训，与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”，已于 7.2 作不符合提出。

查内审员任命书，内审员授权时间：2025 年 1 月 10 日，授权人：谢峰，授权时间在内审正式开始之前，基本符合要求。

抽查《管理层审核检查表》、《人力资源中心审核检查表》、《营销中心审核检查表》、《采购中心审核检查表》审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及品管中心 GB/T24001-2016/ISO14001:2005 标准 6.1.3 条款：查公司相关法律法规清单，未搜集中华人民共和国噪声污染防治法，针对不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

通过内部审核，公司管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。

▼管理评审：

公司在《管理手册》9.3 条款进行了规定，并策划了《管理评审控制程序》，规定管理评审每年召开一次，采用会议的方式进行，基本符合要求。

本次管理评审日期：2025 年 02 月 11 日。

查《管理评审计划》，计划于 2025 年 02 月 11 日进行管理评审，审核：李战辉，批准：谢峰，日期：2025 年 02 月 08 日。

管理评审会议于 2025 年 02 月 11 日在公司召开，会议由谢峰总经理主持；地点：会议室；参加人员：



总经理及各部门负责人，有参会人员签到表，现场审核期间与谢峰总经理交流，基本知道管理评审流程，建议后期关注并熟悉管理评审输出的实施及控制。

查《管理评审报告》，汇报内容基本覆盖了评审要求的输入，包括：人力资源中心、品管中心、研发中心、营销中心、采购中心、货仓部质量、环境、职业健康安全体系运行报告的评审、过程的绩效和产品的符合性、管理体系运行情况、纠正预防措施实施情况、环境变化、顾客和员工的有关改进的建议、应对风险机遇和措施实施情况、管理

体系的更新活动的评审结果、内外部环境因素及资源提供实施情况、方针、目标的适宜性有效性等。

查《管理评审报告》，明确了评审目的、参加评审人员、评审内容摘要及评审结果，编制：甘晶；批准：李战辉，日期：2025年02月11日；管理评审输出：加强对生产人员的操作能力培训，由制造中心负责进行；公司已于2024年02月12日根据改进项制定了改善措施专题培训，培训内容：加强对生产人员的操作能力培训，培训评价：通过本次培训，参加学习的人员基本掌握了车间安全生产管理制度、安全用电操作规范和安全生产责任制，提高了生产人员的操作能力和安全防范意识，已验证改进措施有效。评审结论：本公司的质量、环境、职业健康安全管理体系符合标准的要求，体系运行是适宜性的、充分性的和有效性的。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

——公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

——公司明确并实施不合格处置后须保留相关的记录

查《不合格品评审处置单》

不符合情况：无

负责人讲：组织基本上没有让步接收、让步放行、让步使用的情况。

不合格输出的控制基本符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司制定《不符合控制程序》，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情况的处理要求，纠正预防程序和机构健全。

提供有《不符合控制程序》、《客退客诉处理作业规范》。

抽查纠正预防措施：

不合格描述：2025年2月19日接到华为反馈：博源生产交付的02221687电源出现1PCS线材DC头粘白胶异常现象。

原因分析：公司根据以上问题进行了技术根因分析、管理根因分析。

纠正措施：发生点：1、每天上班前熟读一遍SOP，每日早会宣导产品质量管理要求，加强作业人员品质意识。

控制点：1、总经办牵头组织专项针对外观问题检讨会议，检讨人员涉及制造一线主管、拉长、助拉、多能工等，检讨内容包括出货抽检数量由原先80PCS增加到125PCS、品质主管和PQE负责外观检验人员的培训工作等相关问题。

2、2025年成立外观专项改进小组，每月通报改进情况。

措施实施验证：经检查，以上措施采取有效，验证合格。

纠正措施实施基本有效。

3) 投诉的接受和处理情况：



公司顾客的满意度调查，都是顾客通过自己给公司系统进行各种指标的权重评分，顾客会根据自己公司的评分标准进行打分，一般评分指标包含技术绩效表现、质量绩效表现、供货绩效表现、环境社会表现等。查公司根据每个客户系统评分结果汇总的《客户满意度调查总结报告》，对满意度进行了统计；通过统计，2024 年顾客满意度为 96.6%。

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、送货服务等。

-现场记录及沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

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）：

现场观察：公司现有人员 150 人。办公区域面积 200 多平方米，生产车间位于 2-4 层，生产车间面积约 15000 平方米，分别有：二楼 SMT 生产车间（其中 SMT 车间仓库 2100 平米，公共办公区 1000 平米，空置区域 1900 平米）、三楼 DIP 车间约 5000 平方米、四楼（空置）5000 平方米；另原料仓库位于一楼 2500 平方米，成品库位于 5 楼，约 5000 平方米，塑料车间位于一楼，约 1700 平方米。

提供有生产设备清单、检测设备、安全环保设备清单：如：

1) 主要生产设备有：自动卧式插件机、自动卧式插件机、顺序编排机、全自动上板机、全自动视觉机、贴片机、无铅回流焊、半自动印刷机、全热风回流焊、CBW 稳压器、生产流水线；

主要环保设备有：废气排放设施、垃圾桶；

主要安全装置有：灭火器、消防栓、消防喷淋系统、急停按钮、手动消防报警器、防静电装置、可燃气体报警体；

2) 动力设施和辅助设施的状况，存在下列的场所：

低压配电室 1 间、空压站 1 间、储气罐 3 个、发电站 1 间、消防中控室 1 间、应急蓄水池 1 间、危险废弃物存放处 1 间、食堂 1 间；

3) 特种设备：电梯 4 台，特种设备进行了定期检验管理；

4) 监视测量设备：数显温湿度计、放大镜一体机、耐压测试仪、电子称、示波器、电子负载、信号发生器、电子负载、模拟示波器、变频电源、电子负载、电子负载测试仪、程控耐压绝缘测试仪、耐压绝缘测试仪、耐压绝缘测试仪、晶体管特性图示仪、游标卡尺、数显卡尺等；

基本满足开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）生产的需要。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

查见《组织的知识清单》。

环保及安全设施：灭火器、警示标志、劳保用品、消防器材等

人员资质：提供电工证、特种作业人员证书、工程师证等，人员资质符合要求。

2) 人员及能力、意识：

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

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



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

提供有《2024-2025 年度培训计划表》，计划培训 12 次，已培训 5 次。

抽查《培训考核记录》：

1）：2024.10.10，培训目的：提升质量体系标准认知，确保生产流程符合规范，提升产品质量稳定性。

培训老师：李战辉，参加培训人员：营销中心、采购中心、人力资源中心、制造中心、研发中心、财务中心管理人员。培训评价：经现场提问和考察，被提问人均答复准确，达到本次培训目的。评价人：李战辉。

2）：2025.2.25，培训目的：提升采购人员供应商管理能力，确保原材料质量与供应稳定性，降低采购成本。

培训老师：李战辉，参加培训人员：营销中心、采购中心、人力资源中心、制造中心、研发中心、财务中心管理人员。培训评价：经现场提问和考察，被提问人均答复准确，达到本次培训目的。评价人：李战辉。

.....

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

查见：《人力资源中心岗位职责》，明确了人力资源中心经理、主管、人事助理、人事文员、行政文员、前台文员、司机、车队长、电工、保安、清洁工等各岗位人员的学历要求、教育经历、工作经历、岗位职责等，对各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方面。

——抽人力资源中心经理任职要求：

入职基本要求：

大专或以上文化程度，需有相关学历证件。

身体健康状况良好。

能熟练运用办公软件，掌握人力资源各项模块的规划及管理技巧。

3 年以上相关工作经验；3 年以上同等职位任职经历。

具有较强的责任心和敬业精神，严谨的工作态度和较强的组织沟通表达能力。

具有强烈的健康安全意识和健康安全管理经验

工作内容描述：

公司的相关规章制度完善，督促检查规章制度的落实情况。

依据公司人力需求负责编制招聘计划并主导人力招聘及招录普工、职员。审核招录新职员、新员工的渠道是否正常，审核新进人员的资历是否合格。

负责审核公司全体员工考勤、绩效考核，并做相应的状况分析。

审核人事、薪资异动单，分析其升迁及工资涨幅是否符合公司规章制度。

确保公司行政、人事、后勤事务的正常运行，处理突发事件，负责对外宣传、对外联系。

处理公司各种突发事件。

主要职责和权限（以质量职责为例）：

1、负责组织、制定公司的相关规章制度，督促检查规章制度的落实情况。

2、依据公司人力需求制定人力资源六大模块的具体工作方案，并根据实际情况做出相应的状况分析及改善方案。

3、制定公司相关培训计划，监督培训过程及相应的培训调查工作。

4、负责本部门质量目标的制定和实施。

5、对外洽谈、签订公司相关服务的合同。控制办公费用及办公用品消耗。

6、审核人事、薪资异动单，分析其升迁及工资涨幅是否符合公司规章制度。。

7、督导日常后勤工作的策划及安排，提供相关后勤保障。

8、督导公司工厂的卫生、消防等相关安全防护工作。



- 9、负责本部门的危险源识别和风险评价。
- 10、组织或协助有关部门进行安全事故调查、处理。
- 11、负责保卫工作，监督保安队伍，保障工厂的安全。
- 12、督促、抽查行政仓的盘点。
- 13、协助职业健康安全管理者代表工作；履行职业健康安全管理者代表的职责。
- 14、负责公司员工的健康和安全管理，组织员工进行健康检查，检测员工的健康状况。
- 15、当职业健康安全管理者代表不在时行使管理者代表的职责。
- 16、负责组织职业健康安全体系文件的编写、审核及更改的管理。
- 17、职业健康安全异常纠正预防措施的提出、执行。
- 18、负责对厂区内员工职业健康和安全的以及配套设施进行维护。
- 19、负责对全公司职业健康安全管理体系年度培训计划的编制与培训实施。
- 20、上级精神指示及时传达并落实。

公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的相关性及重要性，以及他们对贯彻方针、达成目标及实现质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性的积极贡献，以及其不符合其要求的后果。

经与黄世辉沟通了解，基本具备以上必要质量、环境和职业健康安全管理体系相关意识。

3) 信息沟通：

公司策划了《法律法规、顾客要求与相关的信息交流控制程序》，通过建立、实施和保持《法律法规、顾客要求与相关的信息交流控制程序》，以规定管理体系认证的对内、外信息相互交流、协商和沟通的方式和实施办法。

对部门之间有需要交流的有关质量环境安全健康管理信息，在公司内部利用部门会议、宣传栏进行质量环境安全管理方针及目标、指标、管理方案及环保法律法规等内容的宣传、沟通。

公司员工参与协商，员工提出参与安全知识的学习和培训，需要发放劳保用品。

内部交流主要通过直接面谈、会议、文件、培训方式，外部交流主要通过电话、信函方式、告知书发放。也可以通过工会等员工权益机构提出诉求。

查见：《告知书发放记录》，2024年10月8日向全体员工、深圳市捷鸿通电子有限公司、江西著赫电子科技有限公司、深圳中元电子有限公司、成都康特科技股份有限公司、博为科技有限公司和山东比特智能科技股份有限公司以公告、电邮的方式发放了告知书。

在管理手册的5.4 参与和协商条款进行了规定，包括员工代表参与协商机制（如选举工作人员代表、合理化建议、重大变化、工伤事件）、协商时间、培训、资源投入、访问渠道、回应方式或协商时间等，员工代表与公司非管理类工作人员在如下方面协商，包括：确定协商和参与的机制、辨识危险源并评价风险和机遇、确定消除危险源和降低职业健康安全风险的措施、确定能力要求、培训需求、培训和培训效果评价、确定沟通的内容和方式、确定控制措施及其有效的实施和应用、调查事件和不符合并确定纠正措施等，一般在首次建立体系或体系更新时进行，审核期间在体系初次导入时候进行了沟通及协商，基本合理。

现场与员工代表钟芷若交流，审核周期内，公司运行较为稳定，未发生重大的变化；员工代表在审核周期内代表员工向公司反馈过配送安全及质量控制、从顾客角度来开展运行工作等，公司给予考虑并在日常运行过程中给予落实；审核周期内未发生安全事故及工伤；未发生发生劳资纠纷情况，口头开展了员工内部满意度调查，员工基本满意，现场交流得知，基本可以接受公司的各项政策要求等。

公司确定了职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，按照管理手册 7.4 条款的要求落实。对内沟通主要由人力资源中心负责人组织开展对外沟通由小组组长/管代负责管理。

和员工李成博、刘海面谈，知道公司的职业健康安全事务代表。审核周期内未发生因沟通不善造成的职业健康安全问题，未发生工伤、未发生薪资争议等事件，员工基本满意。公司暂不涉及临时工，组织部分劳务人员涉及外包。

监视员工健康人员：李战辉，对员工健康方面主要关注安全上岗，入职员工已签订劳动合同，暂时部分员工缴纳社保，后期会考虑缴纳意外险等，定期向总经理报告职业健康安全管理体系的绩效。抽查



员工梁兆力、张丽、何松平的《劳动合同书》，在合同期限内，对双方职责等有基本的明确。

现场审核期间，与领导层总经理谢峰交流和沟通，获知公司熟悉安全生产法、民法典、劳动合同法等相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全为出发点，配备有效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。目前公司整体运行基本稳定。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了《文件及记录控制程序》，公司形成了文件化的管理手册、程序文件、管理制度以及所要求的记录。公司编制的程序文件基本符合标准要求的所有程序文件，对体系及其相互关系在手册中做了描述，记录表单满足公司目前的管理体系运行的需要。

公司的管理体系文件——包括

一级文件：管理手册

二级文件：程序文件

三级文件：管理规定或制度

四级文件：表格和检查表。

此外，外来文件即外部提供的文件，包括法律法规、与产品质量有关的标准。通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。

公司第三级质量、环境、安全管理体系文件，作为各部门运行质量、环境、安全管理体系的常用实施细则，包括：管理标准、企业标准、作业指导书、检验规范等、生产设备安全操作规程、检验规程、消防管理制度等文件等。

另有质量记录清单、环境及安全运行检查记录，生产日常检验和产品出厂检验的各项记录等，基本满足要求。

经查：公司提供的各级体系文件总体满足标准的要求和确保质量、环境及职业健康安全管理体系有效性的需要。

1. 查《管理手册》文件编号 TP-QM-01，版本状态：A/0；《程序文件》文件编号：TP-ES-2024，版本状态：A/0，包括 24 个文件。编制：品管中心，审核：李战辉，批准：谢峰，2024 年 10 月 08 日实施。文件审批手续齐全、文件清晰、编号符合文件控制程序要求。

2. 查文件控制要求：《文件及记录控制程序》对体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等做了明确规定，符合要求。

3. 查记录文件，有培训记录表、基础设施台帐、目标和方案完成情况统计表等记录。明确了记录名称、编号、使用保存部门、保存期限等，并经审核后使用。

4. 查《外来文件清单》，包括：《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国建筑法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国工会法》、《中华人民共和国妇女权益保障法》、《作业场所安全使用化学品公约》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《民法典》、《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》、《职业病范围和职业病患者处理办法的规定》、《工作场所安全使用化学品规定》、《电气安全管理规程》、《危险化学品安全管理条例》、《女职工禁忌劳动范围的规定》、《禁止使用童工规定》、《粉尘危害分级监察规定》、《国务院关于加强防尘》、《防毒工作的决定》、《重大危险源辨识 GB18218-2018》、《女职工劳动保护特别规定》、GB4943.1-2011 信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求、GB17625.1-2012 (idt IEC61000-3-2:2009) 电磁兼容限值谐波电流发射值（设备每相输入电流≤16A）、强制性产品认证管理规定、IECQ-QC080000: 2017、REACH 240 项清单、静电放电（ESD）协会标准、CNCA-01C-017-20140 电子电气类强制性实施细则、RoHS2.0 (2011/65/EU)、GB8898: 2011



音频、视频及类似电子设备 安全要求、GB/T 9254.1-2021 信息技术设备、多媒体设备和接收机 电磁兼容等，均为有效版本。

5. 查文件发放：提供《文件发放回收登记表》，2024 年 10 月 08 日下发了管理手册、程序文件、三级文件管理制度等文件，由相关部门负责保管、归档。
记录控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

- Q：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）；
- E：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动；
- O：开关电源板、适配器的生产（需资质许可除外）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，惠州博源电源有限公司的■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：常兴玲、郭宣丽、邝柏臣



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。