

项目编号：20323-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：南昌红外光电科技有限公司

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）：文波

审核组员（签字）：

报告日期：2025 年 05 月 07 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
☐ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：文波

组员：



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
1	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	万卫华、高云翔等	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行第一次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核 ☒ 质量管理体系；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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：质量法、半导体发光二极管测试方法、GB/T17573-1998 半导体器件分立器件和集成电路第1部分:总则等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2025年05月07日 上午至2025年05月07日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年05月26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）：

QMS：LED发光二极管的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼

办公地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼

经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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（0）项，涉及部门/条款：

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：年月日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

建议项 1 项，后续审核关注。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 05 月 07 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进建议项的改善，内审、管理评审、人员能力、特种设备管理，资料管理等，后续审核重点跟进

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意，未出现质量事故。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和销售服务过程运用管理体系的工具和方法，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力存在不足等，合同、特种设备管理，资料管理等存在不足，存在一定的质量管理隐患。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

在《质量手册》中明确了质量方针：

科技领先、产品创优、用户满意、诚信双赢、及时交货，定期回访，保证顾客满意

方针适宜于公司现状，在管理手册中明确，通过文件发放，使员工获知，适用时提供给相关方。并以方针为框架，建立了公司管理目标：

质量目标：

产品合格率 $\geq 80\%$ ；

客户满意度大于 90 分；

组织对公司质量目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，查见了“目标分解”，明确了目标实现的资源和措施、责任部门。

公司按季度进行考核，查看到 2024 年 4 月-2025 年 3 月考核目标均达成。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐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）

面谈管代：万卫华

南昌红外光电科技有限公司成立于 2020 年 10 月 22 日，统一社会信用代码：91360111MA39BB0860，法人代表：万卫华，公司注册资本：200 万元。



经营范围：一般项目：电子专用材料研发，集成电路芯片及产品销售，集成电路芯片设计及服务，集成电路芯片及产品制造，其他电子器件制造，电子元器件零售，电子专用材料销售，电子专用材料制造，电子元器件批发，电子元器件制造，工程和技术研究和试验发展（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）

注册地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼；

经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼；

查国家企业信用信息公示系统，企业无异常经营记录、无违法失信记录。

组织机构：管理层、行政部、生产部、供销部，查看花名册共 25 人，介绍说，随订单多少人员略有变动，基本正常白班。

公司近一年度除个别人员离职变动外，基本无变更；

企业设备、人员、厂址均为原厂，基本无变化。行业基本固定，近 20 年无较大技术革新。企业在同行业中属小企业，基本跟行业发展而发展，目前因市场原因，企业自开发新的产品及市场。

主要经营：LED 发光二极管的生产。产品主要用于遥控，如 TCL、海迅、创维电视遥控等。

公司租用厂房进行生产管理，生产经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼，使用 1、2 层进行生产及办公，面积约 2000 平米左右，1 层主要是灌胶封装作业现场、2 层主要是固晶、烧结、焊接、检验等作业现场；

主要设备有自动固晶机、自动焊线机、自动灌胶机、高温烘箱、自动一切机、储气罐、小推车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI 等；现有的设备基本能够满足业务服务要求。

各相关岗位管理人员工作经验丰富；生产人员全部经过技能/合规性培训，业务熟练，质量意识较强。

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

公司管理体系范围无变更，同去年一致，范围为：



QMS: LED 发光二极管的生产。

不适用条款: 无。

通过文件发放方式在公司内部进行传递; 在与客户沟通中, 及时通知客户, 为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

当公司确定需要对质量管理体系进行变更时, 此种变更应经策划并系统地实施。变更时需考虑: 变更目的及其潜在后果, 质量、环境、职业健康安全管理体系的完整性、资源的可获得性、责任和权限的分配或再分配。对变更的全过程实施监控, 并组织对变更的有效性进行评价。确保质量管理体系的完整性。

介绍说, 公司体系运行良好, 近一年度除个别人员变动外, 其他无变更。

经检查, 该组织策划了实现流程图,

公司对发光二极管(LED)的生产, 进行了策划。

生产工艺流程为:

固晶→烧结→焊线→封装→一切→镀锡(适用时)→二切→条带测试→三切→自动测试(适用时)→编带(适用时)→检验→包装。

关键/特殊过程: 焊线、封装过程。

提供特殊过程的《特殊过程确认单》, 对焊线、封装工序进行了过程确认。对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认, 符合要求, 确认时间: 2025.1.4。

企业参考的国家/行业主要是: 企业参考的国家 and 行业标准主要是参考 SJ/T 11394-2009《半导体发光二极管测试方法》、GB/T17573-1998 半导体器件分立器件和集成电路第 1 部分:总则 标准、客户的技术参数要求, 编制了各产品规格书、《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收。

明确了质量目标和相关的产品特性要求: 产品合格率 $\geq 80\%$; 顾客满意度 90 分以上; 根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

编制了相应的作业文件:

对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求及相应的安全操作规程, 如检验作业指导书、固晶作业指导书、烘烤烧结作业指导书、焊线作业指导书等。

接收准则:依据验收交付规范、合同、相关标准、客户要求等进行接收, 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则, 并制定了检验规范; 以保证交付的产品满足要求

为实现产品质量目标配置了相应人员(如销售服务人员、技术人员均为大专或以上学历、关键岗位上岗前经过岗前培训, 销售人员及生产人员均经过专业培训等)

生产设备: 自动固晶机、自动焊线机、自动灌胶机、高温烘箱、自动一切机、空压机、烘箱等, 各设备有操作作业指导书、维护保养指引等。

监测资源: 电子秤、推拉力计、游标卡尺、温度测试仪等, 制订了校准计划, 提供了校准合格证书。

办公设备: 电脑、打印机、传真机、电话、办公桌椅、WIFI 等。

外包过程: 镀锡加工过程、计量器具的校准、产品物流运输过程等



公司依据客户需求计划，下达生产计划。

查见生产现场有生产制造通知单，

2IR55K30B303A07#，型号 LIRK30B303Z，490K

2IR55K33S433A06#，型号 LIRK33S433Z，300K

生产负责人万卫华介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

提供和配备了生产车间，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，基础设施和环境能够满足生产需求。

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。

现场所获得的产品信息为生产制造通知单、固晶、焊线推拉力记录表、出货检验记录等。

通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。

现场查看主要生产过程控制：

固晶工序：根据生产制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：LIRK30B303Z，批号：5507-14）。正在将芯片（型号 KS-IIB12I6KTU）、支架（型号：2003C-L6-3）、银胶（型号：CT220HK-S1）通过机器（自动固晶机）将芯片固定在支架中，每生产完成 2000pcs 产品机器自动停止运作，作业员取出半成品检验后，手动操作机器继续工作。作业员使用显微镜自检半成品芯片和支架位置、胶量及产品外观，装正、无斜片、无倒片、无粘胶、无漏装，碎芯、浮高、推胶、爬胶，符合要求后，流入下一工序。

LED 烘烤烧结工序：将固晶后的半成品放入烤箱中，进行烘烤烧结（参数：温度 160℃，自动设定时间 180 分钟后自动断开），烘烤完成后，取出查看固晶外观及位置符合要求，流入下一工序。

LED 焊线工序：根据制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：LIRK33S433Z，批号：5506-9），将 LED 烧结后半成品通过金线球自动焊线机进行焊正负极（参数设定，温度：200-240℃，功率 30-60，压力 15-30），对焊线后半成品进行自检是否偏焊、虚焊、漏焊，外观要求。合格后流入下一工序。

LED 封装工序：

根据制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：LIRK30B303Z，批号：5507-1），将环氧树脂（型号：TK400-9A/B）进行预热温度 79-90℃，时间：超过 30 分钟后，进行配比 A：B=100：100。后进入真空中抽真空 3 分钟，符合要求后，放入自动灌胶机料斗中。

选用专用模条（型号：HP507-2.2 灌胶模具）、焊线后半成品、放入自动灌装机中对产品进行灌胶成型，配有烘烤流水线（预热温度：130℃，时间 50-70 分钟），对灌胶成型后产品进行固化（后固化温度：135℃，时间：6 小时），自检外观符合要求后流入下一工序。

LED 切筋工序：现场未见切筋工序，介绍说按客户需求作业，目前暂未有产品进行切筋，后续审核关注。

介绍说，一切——将 LED 封装工序后半成品放入全自动切脚机（专用切脚模具）中，去除加强筋，自检是否有连筋、偏筋、毛刺、管脚损伤、胶体损伤、压伤等外观不良，符合要求后放入暂存区域，待发外进行电镀加工处理。二切——将 LED 一切后半成品放入全自动切脚机（专用切脚模具）中，去除负极脚位，



自检是否有连筋、偏筋、毛刺、管脚损伤、胶体损伤、压伤等外观不良，符合要求后，流入下一工序。

条带测试：对 LED 产品（型号：LIRK31C323Z，批号：5505-59）二切后，进行条带测试，先使用样品校准条带测试机符合要求后进行测试，将产品放入条带测试机夹具内，参数（正向电压 $<1.4V$ ，反向电流 $<10\mu A$ ）自动判定是否符合要求。介绍说检验发现不合格品时，将不良品挑出，标识并放入不良品区。现场查看合格率 99.9%。

自动测试：据制造通知单要求进行生产 LED 产品（型号：LIRK31C323Z，批号：5505-42）将三切后的产品进行全自动测试；先使用标准件进行校正，检查标准值及测试值一致符合要求后进行产品测试；将产品放入机器圆振容器中，自动逐一排序送至机器中测试，不合格自动报警，显示 FAIL，自动流入不良品箱中。合格品显示 PASS，流入合格品箱中。现场查看符合要求，不良品约 1.0%。

包装：正在包装型号 LIRK31C323Z 产品，使用电子秤进行称量 1000pcs 为 1 包；后使用封口机封口，打印标签进行贴标，后放入纸箱中存放，50 包/箱，后使用胶袋工字形封口。

观察实际操作，符合操作规程。

另查见公司生产制造通知单，流程单，注明订单号、型号、批号、数量、支架型号、芯片型号、银胶型号、金丝型号、模条型号、环氧树脂型号、产品外形、固晶要求、焊线要求、封装要求、封装比例、封装形式、切角要求、包装要求等，填写有过程记录：

查见生产通知单、流程单、过程记录——2024/8/16——型号：LIRK31C323Z——批号：4834

查见生产通知单、流程单、过程记录——2024/9/4——型号：LIRT30C323Z——批号：493

查见生产通知单、流程单、过程记录——2025/4/25——型号：LIRK30B303Z——批号：5439

查见生产通知单、流程单、过程记录——2024/12/27——型号：LIRK30D303Z——批号：4101

查见生产通知单、流程单、过程记录——2025/1/28——型号：LIRK33B303Z——批号：4206

查见生产通知单、流程单、过程记录——2024/11/12——型号：LIRK31C323Z——批号：4B24。

资质符合性：

营业执照

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会；

提供了 2025 年 3 月对 9 家顾客进行的《顾客满意度调查记录表》；

查见《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分 98.67 分；

企业对顾客满意度的调查、分析利用进行了策划并实施，较为简单调查了部分客户质量、交货、价格等，流于形式，同企业进行了交流改善。

==》产品和服务的设计开发过程：



介绍说，公司根据客户要求进行 LED 发光二极管新产品设计，按发射距离、角度、脚长、正负极等需要。

公司拟制产品规格书、生产样品，后经客户确认，按样品组织生产。

企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，设计开发策划、输入、评审、确认均无变化。公司介绍，近一年度新产品不多，提供了一份新产品设计开发记录。

查见 LED 发光二极管——LIR03NU303Z 产品的设计开发资料：

1、按客户需求拟制有产品承认书，注明产品功能性能要求。

2、进行原料采购，并进行打样试制，提供了小批量试制记录： 2024 年 7 月 19-23 号，生产 50pcs 样品；

3、公司对试制产品进行检验记录，检验结果：合格，检验日期：2024 年 7 月 23 日。

4、公司 2024 年 7 月 23 日将样品发送给客户进行检验确认，符合要求后进行封样，确认客户封样时间 2024 年 8 月 28 日。

保留有上述设计开发的输入、输出、验证、确认等记录，符合要求。

公司 2023 年度及早期样品，未拟制样品清单进行管理，未注明样品保存时间（到期需重新封样）等；样品放置在生产部样品间，部分产品不能及时找到样品，同企业负责人进行了交流改善。

==》产品检验控制：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等。

检验员李英、李爱华等，经过公司培训考核合格具备检验能力，现场审核观察询问检验要求、检验数量及注意事项。

（一）原材料检验：公司主要原材料有支架、银胶、金丝、芯片、环氧树脂、模条、镀锡加工等

提供了原材料入库检验记录，抽查如下：

2024. 7. 11——银胶——检验项目：包装、资料、外观、型号规格、工艺试流、性能参数、出厂检验报告等——检验结果：合格

2024. 6. 27——支架——检验项目：包装、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、尺寸、特性检查（烘烤试验、脱皮试验、银胶推力试验、弯曲试验、扭曲试验、浸锡试验）等——检验结果：合格

2024. 11. 26——支架——检验项目：包装、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、尺寸、特性检查（烘烤试验、脱皮试验、银胶推力试验、弯曲试验、扭曲试验、浸锡试验）等——检验结果：合格

2025. 4. 9——环氧树脂——检验项目：包装、资料、外观、规格型号、数量、出厂检验报告、试制等——检验结果：合格

2025. 4. 27——金丝——检验项目：包装、资料、外观、型号规格、出厂检验报告等——检验结果：合格



2025. 4. 10——芯片——检验项目：包装、外观、规格型号、数量、标签、出厂检验报告等——检验结果：合格

2025. 4. 28——镀锡加工件（外包）——检验项目：型号、批号、数量、外观（无起皮、麻点、表面发白、水印、发黑、针孔、变形等）、浸锡（空洞、粗糙、起皮等）、出厂检验报告等——检验结果：合格

查看到支架、镀锡加工件、银胶等原材料的供应商出厂检验报告、第三方检验报告，结论：合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：

提供了各关键工序检验记录，主要是固晶推力、焊线拉力记录等。

见 8. 5. 1 条款记录。

3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，

提供有出货检验报告，主要对包装、外观、外形尺寸、光电参数、可焊性等项进行了检验。

抽查 2024. 11. 12 日产品出货检验报告，产品名称 LED 发光二极管，型号 LIRD30B323Z，批号：4B01#，对包装、外观、外形尺寸（直径 5.0 ± 0.1 、胶体高度 8.5 ± 0.1 、引脚间距 2.54 ± 0.9 、成型长度 5.9 ± 0.3 等）、光电参数（正向电压、反向电流、光/辐照强度等）、可焊性等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员：马春华。

另抽查：

2024. 12. 22——LED 发光二极管——LIRE33B303Z——检验结果：合格。

2025. 03. 16——LED 发光二极管——JIRE3052-AUX——检验结果：合格。

2025. 04. 30——LED 发光二极管——LIRK33S433Z——检验结果：合格。

另抽查：2025 年 4 月 11 日 LED 发光二极管 LIRK40B243-10.6 产品 3.8K，公司未提供过程检验记录、成品检验记录。公司产品出货检验记录未能归档管理，介绍说，各产品出货前进行检验，确认要求后出厂，一份记录给客户同产品一同寄出，一份报告公司存档、记录管理不当，导致未找到，同企业负责人进行了交流，后续改善

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、第三方检验报告，

提供了 2024. 09. 21 日发光二极管产品的 ROHS 测试报告，检验机构：华测检测认证集团股份有限公司，测试结果合格，见附件报告：

提供了 2025. 3. 1 日发光二极管产品的 REACH 测试报告，检验机构：华测检测认证集团股份有限公司，测试结



果合格，见附件。

公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

组织近一年度无上级或主管部门的监督检查。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售过程管理

供销部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、交流会、客户拜访等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

介绍说，主要同客户沟通需求，签订订单、合同或预测需求等，采购原材料，进行加工检验合格后销售，物流运送至客户处。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。公司主要确认客户需求后，拟制定单或生产单、绘制产品图纸等指导生产作业控制。

公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、电话、微信等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

介绍说，公司产品主要通过合同洽谈等方式进行销售，签订合同/订单/出库单，抽查见：

采购订单——发射管（发光二极管）——需方：肇庆市佳慧科技电子有限公司，2024.11.05

采购订单——发射管（发光二极管）——需方：肇庆市佳慧科技电子有限公司，2024.12.13

采购订单——发射管（发光二极管）——需方：肇庆市佳慧科技电子有限公司，2025.02.25

采购订单——发光二极管——需方：无锡鹏远科技有限公司，2025.01.20

采购订单——发光二极管——需方：无锡鹏远科技有限公司，2024.10.26

采购订单——发光二极管——需方：无锡鹏远科技有限公司，2025.03.26

采购订单——红外发射管（发光二极管）——需方：惠州市得立实业有限公司，2025.04.29

采购订单——红外发射管（发光二极管）——需方：无锡欣明威光电科技有限公司，2024.08.20

以上合同/订单均明确了产品品种、数量、规格、付款方式等要求；

介绍说，客户群体基本固定，合同只是发放电子档，未签字盖章，公司收到客户需求进行合同评审，安排下单生产出货，出货时由公司联系物流公司来厂进行取货，发运至客户，或公司安排货车运送至客户处，客户收到产品后电话或微信进行沟通验收情况。

介绍说安排物流运送，目前主要使用优速快递。

查看到公司出货记录，

2025.05.06——出货 LED 发光二极管——客户：瑞摩特智能*****，翁**——地址：江西省鹰潭*****；



2025.04.30——出货 LED 发光二极管——客户：惠州得立*****，玉**——地址：广东省惠州*****；

2025.04.02——出货 LED 发光二极管——客户：瑞摩特智能*****，翁**——地址：江西省鹰潭*****；

2025.04.21——出货 LED 发光二极管——客户：广州骏一电子*****，何**——地址：广州市花都区*****；

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识（包装袋上标识）：数量、规格型号、产品名称、生产日期等。

该公司产品防护要求，无特殊环境要求，产品在搬运过程中轻拿轻放，防雨、防潮、防碰撞等，采取小推车和人工搬运、电动葫芦吊运等。

顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；如有问题填写相关记录并同顾客反馈，跟进处理。

4) 售后服务：

介绍说，产品交付后，介绍说，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则派技术员到现场进行指导服务。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查变更的控制：

经与供销部门沟通，按订单要求进行生产并发货，如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，经了解，无其他情况变更。

==》采购管理

查见文件《采购控制程序》，规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。

查见“合格供应商名录”，主要供应商如下：

深圳市晶至半导体科技有限公司 芯片

宁波甬禾电子有限公司 支架

惠州瑞德新材料科技有限公司 热熔胶带

宁波德州精密电子有限公司 电镀加工

深圳市华诺德光电科技有限公司 模条

……等等

查见《供方调查评价表》，有供方名称、评价项目及得分、评价结果等内容，评价项目主要有相关资质证明、有长期可靠的设备和原料供应、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、长期可靠、



信誉等，抽查以上供方进行了调查评价记录，评价为合格供应商。

查采购要求的控制，介绍说，通过签订采购合同/订单进行控制，抽见采购合同/订单：

宁波甬禾电子有限公司——支架——2025.03.04、2025.03.07、2025.04.30

深圳市晶至半导体科技有限公司——芯片——2025.04.08、2025.04.22、2025.05.06

深圳市华诺德光电科技有限公司——模条——2025.03.26、2024.11.28、2025.01.08

江苏天康电子合成材料有限公司——环氧树脂——2025.03.21

上海铭奋电子科技有限公司——银胶——2025.03.20

北京达博有色金属焊料有限责任公司——金丝——2025.03.20

宁波德州精密电子有限公司——电镀加工——2025.04.25

以上合同明确了名称、规格型号、数量、价格、质量、交付、结算、验收标准等内容；

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任，部分供应商没有签订合同；平时采购均是通过电话、微信订单，原材料送到后验收入库，如提供的原材料不符合采购要求，做退换处理；建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

查见上述物料的入库记录，

公司外包过程，电镀加工过程，供应商为“宁波德州精密电子有限公司”，查见加工合同，同公司长期合作，质量稳定，未出现质量异常。

物流运输过程，外包方目前主要有：优速快递等，长期合作，及时送至，无明显运输过程质量情况发生。

量仪校准：寻找并联系有资质单位进行校准，出具合格校准证书。

采购产品验证通常采取查验产品外观、规格型号、合格证、数量的方式，具体详见生产部 8.6 审核记录。

仓库管理：保管员：肖越鹏

1、公司原材料存放位于 1 层；成品存放位于 2 层，单独分类存放、贴有标签，摆放整齐。

2、公司产品采取袋装的方式包装，可有效防护产品

3. 产品摆放高度合理，易于存取。

4 查物料管理台账，帐、卡、物相符，贮存和保护有效。

未见明显异常。

==》基础设施管理：

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：

a) 建筑物、工作场所和相关的设施；

b) 过程设备（硬件和软件）；

c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。



由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。生产部制定和执行《基础设施和工作环境控制程序》，对技术设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

查见“设备清单”、登记有：自动固晶机、自动焊线机、自动灌胶机、高温烘箱、自动一切机、储气罐等；

查见年度设备保养计划以及保养记录表；

办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。

生产设备制定了维护保养计划

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

维修、保养项目：清洁、润滑、电气开关检查、安全

使用设备人自行维护保养

查见 2025 年 5 月 7 日一切机 3#维护保养记录：传动机构检查、油泵检查、气缸检查等项进行了维护保养

查见 2025 年 4 月 10 日全自动测试分类机 6#维护保养记录：清洁主机内部、凸轮润滑、轴承润滑等项进行了维护保养

查见 2025 年 3 月 1 日对干燥箱维护保养记录：清洁主机内部、风扇清洁、润滑等项进行了维护保养

部分设备设备保养记录填写不完整，未及时更新填写，同企业负责人进行了交流改善。

设备自带软件由设备生产厂家定期进行维护、更新。

现场查见各设备运行正常。

查看特种设备：

公司使用储气罐 2 个，提供了储气罐附件（压力表、安全阀）年检报告，已过有效期；同企业进行了交流，介绍说因人员疏忽，未及时送检；今日生产后，立即送检，查见提供有送检记录，见附件，后续审核关注检验结果；同企业负责人进行了交流，后续需改善，定期送检。

另有升降平台 1 个，介绍说限重 300Kg，关门后才能启动，有严禁载人标识；公司定期进行维护保养，提供了维护保养记录。

厂房由生产部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施满足生产需求。

设备管理符合要求。

公司租用厂房进行生产管理，生产经营地址：江西省南昌市青山湖区罗家镇七六四厂区内 17 号房屋一楼，使用 1、2 层进行生产及办公，面积约 2000 平米左右，1 层主要是灌胶封装作业现场、2 层主要是固晶、烧结、焊接、检验等作业现场；

主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，查看到：

1、 办公现场环境秩序良好。

2、 生产环境无特殊要求。



3、办公区内有消防器材，有效期内。

工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。

车间：自然通风、采光，辅助机位局部照明；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求；

各设备运转正常；利用手推车转运；

车间配置有灭火器，状态良好。

人员配戴有手套、防护口罩等防护用品；

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供数字温湿度计、数显卡尺、干燥箱、电子秤、温度计、数显推拉力计等监视和测量设备，查见“设备清单”，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

抽查数字温湿度计、数显卡尺、干燥箱、电子秤、温度计、克力计、数显推拉力计等仪器校准报告，（见附件），校准日期：2024.5.13，在有效期内，符合要求。校准机构深圳天溯计量检测股份有限公司；已经快到有效期，介绍说已在安排进行校准，同企业负责人进行了交流。

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

制定有《内部审核控制程序》，有效文件；保持《纠正措施控制程序》，有效文件。

查年度审核计划：提供了内部审核计划，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：万卫华、高云翔；内审员经过培训，有培训记录，考核合格。

1.审核时间：2025 年 3 月 17 日

2.审核按计划进行，抽查管理层、行政部、生产部、供销部等部门审核记录与计划相一致；部分条款内容与实际不一致（如文件名称、目标、外包等），同企业负责人进行了交流沟通，改善。

审核计划内容涉及各部门，本次内审未开出不符合项，

介绍说，后续如有不合格，进行原因分析并采取纠正措施，按要求进行了整改

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，内审结



论为：符合 GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015《质量管理体系 要求》标准要求的，也是符合相关法律、法规要求的。

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，同内审员万卫华、高云翔等交流，公司已组织内审员培训，提供了培训记录，各内审员未取得内审员资格证；现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），同去年比较，有一定的提升，但仍存在能力不足；建议加强培训，并将生产部、供销部相关人员培训内审、管理评审相关要求。

编制有《管理评审控制程序》，有效文件

2025 年 3 月 25 日在会议室由总经理李辉主持了管理评审

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入如下：

一、公司的管理方针、目标的执行和完成情况；

二、产品质量和顾客满意情况；

三、资源的配备；

四、纠正和预防措施情况；

五、评审的结论；

六、改进措施；

1) 加强内部管理，提高人员的综合素质。

保留有“管理评审改进措施计划”。目前已改善并持续实施中，后续审核跟进验证。

输入未包含上次管理评审所采取措施的情况、外部供方的绩效等，同企业负责人进行了交流，改善。

查上次管理评审决议项完成情况：生产效率提升，制订了改进措施计划，目前生产部已完成，并每月跟进统计中，效率较去年已有改善；

管理评审记录比较形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，未统计各目标达成具体数值、未输入二方审核结果等，现场进行了交流沟通改善；与管理人李辉、高云翔、万卫华、桑文军等进行交流后发现，公司已组织各管理人员进行培训，各位对管理评审相关流程，有一定的了解，相比去年有一定的能力提高，仍需加强培训。

2.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审单”，记录不合格品名称、规格/型号、



数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，采购进货检验中发现的不合格品，由采购部负责退回供应商，目前，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的质量要求，未出现采购不合格的情况部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

工艺过程控制有序，未出现生产过程中批量不合格产品，介绍说，批次合格率基本>98%；个别外观不良主要是存在外观不良、性能参数不良、标签破损、倒置等外观不良，经过检验过程能将不良品挑出，检验合格后出货，未形成纠正预防记录，交流改善。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。存在极少数客户投诉情况，介绍说近一年度客诉1次，提供了8D报告；

2024年9月客户反馈4715#生产批LIRB33B303Z产品使用过程中发现发射管管脚折弯变形、成型时不能正常成型使用，不良率10%；

原因分析：据不良品分析为在分光生产时，分光机打料后有胶体卡在治具中未清除，造成后续产品经过此槽口时胶头被压歪；

纠正及预防对策：

1、派遣检验人员至客户现场处挑不良批产品引脚折弯不良，并更换补偿不良数量。

2、公司库存同型产品全部不拆袋外观复检，关注引脚折弯不良项加严抽样检验出货。

3、培训作业员在排除打料异常后需确认治具中无卡料，并检查试生产时排料夹爪上产品正常后方可正常进行生产。

4、召集测试工序作业员及检验人员进行会议分析及作业检讨，增加了以下作业规范内容以避免不良的发生：作用业时如发生机台打料等异常停机，作业员在排除打料异常后需确认治具中无卡料，并检查试生产时排料夹爪上产品正常后方可正常进行生产；

验证：跟踪分光机测试2小时，规范作业员处理机台异常动作，达到规范要求；后续生产未出现此异常；经过客户验货后续连续三匹质量符合要求。

公司出现异常时，能进行纠正预防。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。存在极少数客户投诉情况，介绍说近一年度客诉1次，提供了8D报告；



三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：——无
- 2) 组织机构：——无
- 3) 管理体系：——无。
- 4) 资源配置：——无
- 5) 产品及其主要过程：——无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：——无
- 7) 外部环境：——无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：——无
- 9) 联系方式：——无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次开出不符合项：1项

面谈管代万卫华，对管理评审的流程和输入输出要求知之甚少，存在能力不足的情况。与审核组长李辉及内审员高云翔交谈，对内审要求、程序、方法基本知道，但对其输入输出要求及相关条款不是很清楚，回答不够全面，存在能力不足

此次审核，与管理人员李辉、高云翔、万卫华、桑文军等进行交流后发现，各管理人员对内部审核、管理评审的流程和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况，回答不够全面，同去年比较有一定的改善，但仍存在能力不足的情况，需继续加强培训，提升人员能力。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，南昌红外光电科技有限公司的

☒ 质量 ☐ 环境 ☐ 职业健康安全 ☐ 能源管理体系 ☐ 食品安全管理体系 ☐ 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足



实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见: ☐暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☒保持认证注册

☐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, 保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:文波



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。