

项目编号：20623-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：创微电子（常州）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）：张丽

审核组员（签字）：陈芳

报告日期：

2025 年 5 月 8 日

北京国标联合认证有限公司编制

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

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张丽

组员：陈芳



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
	张丽	组长	审核员	2022-N1QMS-7100863	18.05.07,29.10.07
	陈芳	组员	审核员	2022-N1QMS-6015478	18.05.07,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王杰 陈霜	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☒单体系审核☐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：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国消费者权益保护法》

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：

《GB 50093-2013 自动化仪表工程施工及质量验收规范》、《GB 50217-2007 电力工程电缆设计规范》、
《GBT 13539.4-2016 低压熔断器 第4部分:半导体设备保护用熔断体的补充要求》、《GBT13539.5-2013 低压熔断器 第5部分:低压熔断器应用指南》、《GBT 16935.1-2008 低压系统内设备的绝缘配合 第1部分:原



理、要求和试验》《GB12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法》

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08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月7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）：

集成电路湿法清洗设备的研发、生产、销售和技术指导

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：江苏省常州市新北区黄河西路 790 号

办公地址：江苏省常州市新北区黄河西路 790 号

经营地址：江苏省常州市新北区黄河西路 790 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 5 月 6 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：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒ 未调整；☐ 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：7.2 7.5.3

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 6 月 7 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 5 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

文件管理，人员培训的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。人员、质量意识等较好。资源比较充分，能保证方



针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业各部门职责明确，质量管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示:

办公室人员和部门工作人员流动，文件管理记录等易造成资料的缺失。公司文件与公司实际运作贴合度不够，内审员能力需要提升以及需关注培训有效性；

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2020 年 9 月 28 日 体系实施时间: 2021 年 12 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照

公司成立有北京分公司，上海分公司，无锡分公司，不在体系覆盖范围内。已在管理手册中 1.2.3 条款进行说明。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 188 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:

集成电路湿法清洗设备的研发、生产、销售和技术指导

1.集成电路湿法清洗设备的研发流程: 市场调研—可行性评估—立项—设备研发/软件研发（制图、样机制作、测试）—研发结案

2.集成电路湿法清洗设备的生产（生产组装）流程: 机械组装/管路组装/电气组装——功能调试——成品检验——包装入库

3.集成电路湿法清洗设备的销售: 客户需求——报价管理——合同管理——订单任务书——交期跟进与回款

4.集成电路湿法清洗设备的技术指导:

（前期）客户意向——技术方案指导;

（后期）客户对设备使用、维护的技术需求——实施技术对接、指导（远程、咨讯）。

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

经周旭介绍



现场查看，现为单一场所，

注册地址：江苏省常州市新北区黄河西路 790 号

经营地址：江苏省常州市新北区黄河西路 790 号

常州市新北区黄河西路 790 号场所为常州捷佳创精密机械有限公司（共有 4 个厂房）所有，创微电子（常州）有限公司为常州捷佳创精密机械有限公司下设子公司，其中办公在 3 号厂房，包括品质保证部，产品开发一，二，四部，销售部，软体开发部，自动化整合部，财务部，人力资源部。

1 号厂房的二层由创微电子（常州）有限公司做为生产安装调试使用，部门有：生管部，品管部，资材部，制造部，技术支持部。一层部门场所做创微电子（常州）有限公司的原料库房和成品库房。设置管理层，品质保证部、产品开发一部，产品开发二部，产品开发四部，销售部，技术支持部，软件开发部，生管部（含仓库），资材部，品管部，制造部，自动化整合部，职责权限，明确清楚。

因部门调整，公司于 2025 年 2 月取消产品开发三部。

生产用设备：晶圆清洗机、热氮烘干设备、红外对焊机、Robot 组装测试平台、雕刻机、铣床、全自动攻丝机、氮气系统、超声波清洗机、PFA 熔接机、电动切管机、标签机等。

监视和测量设备：风速仪，游标卡尺，数显千分尺，内径千分尺，涂层测厚仪，红外测距仪，螺纹塞规，螺纹环规，扭力扳手，电子称，数字万用表，洁净度测试仪等。。

划分：办公区，会议室，仓库区，制造区，装配区等。

办公通信设备：网络、电脑、打印机等。

环境设备设施：灭火器、消防栓，垃圾桶等。

办公通信设备：网络、电脑、电话、桌椅等。

特种设备 1 号楼制造车间使用 2 部电梯。电梯为常州捷佳创精密机械有限公司所有并进行管理，经查已经按期进行年检。

受审核方办公室环境干净整洁，员工

提供了基本的从事办公业务所需的安全、卫生、适宜的温度、等条件。为办公室员工配备电脑，网络、电脑、打印机等。

公司主要是集成电路湿法清洗设备的研发、生产、销售和技术指导。

公司的顾客基本为半导体生产企业，为其提供 4 到 12 吋槽式及单晶圆刻蚀清洗湿法工艺设备，主要功能包括清洗设备，主要用来去除晶圆表面的颗粒和有机污染物。颗粒物可能会影响芯片的性能和可靠性，确保半导体器件的高度纯净和功能性。并继续研发高阶设备的布局与开发,以满足第三代化合物,微机电,后端封装,集成电路 IDM 和代工厂所需的高阶工艺设备需求。

并自主研发软件，包括：“前端人机界面系统”“后端监控系统”等

有会议室，有仓库



上班时间为冬季时间 8:00 到下午 5:00 不倒班。无季节性。

各岗位员工经过培训上岗，熟练操作。

环境设备设施：消防栓 灭火器、垃圾桶等。

经沟通，公司产品不涉及国内外气候变化相关法规，客户对气候变化暂无相关要求，产品生产过程中的质量受温湿度影响不大。公司位于园区办公楼里，受极端天气影响较小。公司管理层关注了气候变化的因素及风险。

目前公司配置满足公司运营需求

基本符合要求。

企业建立了管理方针，

质量方针为：

在不断提高质量和服务的同时，努力理解客户真正的需求，以达到客户的满意并确保客户的信任。

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

企业在管理方针的框架下制定质量目标：

来料合格率》98%

产品出货率妥善率 100%

客户投诉率：零投诉

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，详见各部门记录。经统计已完成目标。通过发信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，收集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求

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

目前组织提供的产品和服务为：集成电路湿法清洗设备的研发、生产、销售和技术指导

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

一、产品和服务的要求：

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、要求、交期等



2、产品标准要求 公司按照

《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国消费者权益保护法》

、《GB 50093-2013 自动化仪表工程施工及质量验收规范》、《GB 50217-2007 电力工程电缆设计规范》、《GBT 13539.4-2016 低压熔断器 第4部分:半导体设备保护用熔断体的补充要求》、《GBT13539.5-2013 低压熔断器 第5部分:低压熔断器应用指南》、《GBT 16935.1-2008 低压系统内设备的绝缘配合 第1部分:原理、要求和试验》《GB12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法》、

二、过程及产品接收准则:

1.集成电路湿法清洗设备的研发流程: 市场调研—可行性评估—立项—设备研发/软件研发(制图、样机制作、测试)—研发结案

2.集成电路湿法清洗设备的生产(生产组装)流程: 机械组装/管路组装/电气组装——功能调试——成品检验——包装入库

3.集成电路湿法清洗设备的销售: 客户需求——报价管理——合同管理——订单任务书——交期跟进与回款

4.集成电路湿法清洗设备的技术指导:

(前期)客户意向——技术方案指导;

(后期)客户对设备使用、维护的技术需求——实施技术对接、指导(远程、资讯)。

确认过程: 熔接、焊接

外包: 产品运输、机加工、焊接、组合件

配备了生产组装用设备: 包括晶圆清洗机、热氮烘干设备、红外对焊机、Robot 组装测试平台、雕刻机、铣床、全自动攻丝机、氮气系统、超声波清洗机、PFA 熔接机、电动切管机、标签机等。生产设备。充分适宜, 满足要求。充分适宜, 满足要求。

四、实施过程控制:

策划了各过程的管理文件: 编制了操作作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求, 有来料检验记录、入检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

目前运输, 按照采购控制要求进行控制, 暂无变更需求。

公司目前生产产品均为自主研发。

已研发产品“300mm Cassette-Less 全自动湿式工艺设备”, 针对 gate preclean 工艺流程进行研发。由产品开发一部完成。

项目描述:

全球半导体先进工艺高阶清洗设备主要由日本、美国等国外企业供应, 合计占比超过 90%。其中, 日本厂商迪恩士处于绝对领先地位, 占市场份额超过 50%。其次是东京电子、拉姆研究等, 合计大概占 30%-40%。国内半导体企业在市场规模及工艺节点进展上, 往往核心设备项目受限于遭受国外卡脖子, 因而在产能与工艺节点尚无法进行有效推展与进行突破。

为推进半导体先进工艺高端清洗设备研发, 夯实集团在半导体设备研发实力, 将投入进行先进工艺清洗设备。本项目“300mm Cassette-Less 全自动湿式工艺设备”项目的研发, 会将以源自日本设备技术为基础, 进行技术核心传承及设备优化改进与技术图破, 并完整落实国产化, 100%自主设计、软件、制造、组装、工艺测试与开发, 由捷佳伟创集团为起点迈进高阶半导体湿法清洗领域, 打开突破性先进工艺设备发展通道。

项目技术规格:

技术要求:

晶圆对象: 300mm 厚度: 725um

项目用于: 12 寸晶圆 工艺槽式 wet bench,



制程对象：300mm Wafer Gate preclean 清洗工艺
12 吋晶圆于清洗后的微尘达到 $37\text{nm} \leq 200\text{ea}$ 的水准
12 吋晶圆于 DHF 工艺刻蚀均匀性 $\leq 3\%$
设备稼动率 $\geq 92\%$
设计要求需符合 SEMI 规范

厂内验收条件

自动连续运行 500 批次连续自动运转测试
取得 SEMI 认证及要求
符合客户 SAT 测试要求
要求开始日期：2022.1.17
要求完成日期：2024.06.30

《企业技术开发项目设计书》

项目名称：300mm cassette-less 全自动湿法清洗设备研发

此项目研发 300mm wet bench clean 设备，对标 DNS FC3000/FC3100 系列设备。产品可以达到集成电路 37NM 技术节点需求；目前尚未有企业在国内设计生产制造，此产品研发完成后可以使我司未来 3-10 年内在 12 吋槽式清洗工艺领域处于国内领先地位。

主要技术指标或经济指标

- (1) 12 吋晶圆于清洗后的微尘达到 $37\text{nm} \leq 200\text{ea}$ 的水准
- (2) 12 吋晶圆于 DHF 工艺刻蚀均匀性： $\leq 3\%$

设备稼动率： $\geq 92\%$

时间安排及人员组成。

有《设计评审会议记录》

- 1.调整超声波水槽浮球 sensor 和槽区隔间浮球 sensor 的位置
- 2.超声波水槽内两个浮球 sensor 在同一高度，用于水槽内 DIW 高液位的 double check
- 3.隔间浮球 sensor 用于检测隔间底部是否有积液

项目结题报告

技术及工艺完成情况

技术设计达到预期效果，设备运行良好

3.3、组装调试完成情况

组装工艺在初次组装时较麻烦，熟练后工艺并不困难。

3.4、客户试验完成情况

客户使用后，效果良好，达到预期期望。

4、项目实施总结

设备成本控制在预算之内，加工工艺、组装工艺无特殊难点，便于推广，设备在运行后没有出现重大异常，达到预计效果，满足客户使用要求。

5 工艺总结及改进

本项目经过多次工艺验证，各项指标均达到要求。

6、总结

经过多次更改与优化，设备设计达到要求。

7、生产能力分析

设备产能能够达到 $\geq 200 \text{ pcs/hr}$

8、结论

样机符合设计指标，硬件设施符合要求。

9、结论



可批量生产。

附点检表。及日志

目前正在研发设备“CS+300 8 Chamber Scrubber Single Tool”用于设备编号：TYRD0018

因涉及目前保密在状态，资料未公开。现处于调试阶段。

自主开发软件“前端人机界面系统(UI)”、后端监控系统(RT)、FA 通讯系统，并使用现有设备中。

目前在研发“CS+300 8 Chamber Scrubber Single Tool”用于设备编号：TYRD0018

开始时间为 2024 年 3 月，计划完成时间 2024 年 10 月。

因样机 TYRD0018 未组装完成，调整，原计划延期

编制有项目总计划

2024 年 5 月进行借机调试

现正进行调试。调试周期需 2 个月-5 个月左右

调试在千级车间（无尘车间）涉及保密。

制造部依据生管部下达的生产计划进行生产，编制了《生产过程控制程序》，对产品形成的过程及过程中直接影响质量的各种因素进行控制，确保产品满足顾客的要求及生产工序都在受控状态下运行。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：《项目计划进度表》、《BOM 清单》、《加工品清单》和图纸等。

b) 监测设备：风速仪，游标卡尺，数显千分尺，内径千分尺，涂层测厚仪，红外测距仪，螺纹塞规，螺纹环规，扭力扳手，电子称，数字万用表，洁净度测试仪等。充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，部门负责人巡检等。

d) 基础设施：包括晶圆清洗机、热氮烘干设备、红外对焊机、Robot 组装测试平台、雕刻机、铣床、全自动攻丝机、氮气系统、超声波清洗机、PFA 熔接机、电动切管机、标签机等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，防尘。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：公司通过每月 KPI 考核对员工能力进行确认，查看考核结果，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：编制《组装手順书》、《标签作业指导书》、《PFA 熔接机操作规范》、《制造部异常汇总填写规范》等，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。

h) 工序与工序之间产品的交收应办理交接手续，制造与自动化部的切割点为制造最终完成 IO 点检，制造需将 IO 点检清单以及《生产过程自检表》作为合格依据交接给自动化开发部相关人员并签字确认。

2、现场观察集成电路湿法清洗设备生产过程控制情况。

——接到生管部系统下工单：查看制造部车间内办公电脑系统，查项目编号：M1ADA2，内容有生产料号、品名、规格、应发数量、已发数量等信息，同时下发产品 3D 模型图、设计图纸等文件。

——物料：提供《组装流转卡》，工序名称：领取料件，执行日期：4.20，操作者：仲云虎，检查者：吴文远，检查时间：4.21，检查结果：OK。

——预组：提供《组装流转卡》，工序名称：同步带轮安装，执行日期：4.21，操作者：仲云虎，检查者：吴文远，检查时间：4.29，检查结果：OK。

提供《组装流转卡》，工序名称：滑轨安装，执行日期：4.21，操作者：仲云虎，检查者：顾怡成，检查时间：4.29，检查结果：OK，

提供《组装流转卡》，工序名称：手臂安装，执行日期：4.25，操作者：周涛，检查者：顾怡成，检查时间：4.29，检查结果：OK。

提供《组装流转卡》，工序名称：防撞安装，执行日期：4.30，操作者：周涛，检查者：吴文远，检查时间：5.6，检查结果：OK。

——组装：提供《组装流转卡》，工序名称：接线，执行日期：4.25，操作者：王东益，检查者：严浩，检查时间：4.25，检查结果：OK。

提供《组装流转卡》，工序名称：总组检验，执行日期：5.7，操作者：周涛，检查者：吴文远，检查



时间：5.7，检查结果：OK。

——过程检查：提供《MIADB12 包覆总装组装检查表》，模组编号：包覆，检查项目：包覆来料，检查标准：脚杯能升降到上下极限，检验工具/方式：升降测试，检查记录：OK，自检人/日期：周浩 3.31，互检人：周涛 3.31；检查标准：滚轮可顺滑移动，检验工具/方式：推动测试，检查记录：OK，自检人/日期：周浩 3.31，互检人：周涛 3.31；检查项目：模组拼接，检查标准：按 layout 图顺序，检验工具/方式：依图纸，检查记录：OK，自检人/日期：周浩 3.31，互检人：周涛 3.31；检查项目：Shutter，检查标准：移动 shutter 门板时不应与前后包覆段产生干涉，检验工具/方式：推动测试，检查记录：OK，自检人/日期：纪建洲 4.8，互检人：周涛 4.81；

提供《MIADB12 LD/ULD 组块检查表》，检查项目/图例：LD/ULD 取片，检查标准：无尘托链安装方向需与图纸一致，检查记录：OK，检验工具/方式：对应图纸检查，自检人/日期：纪建洲 4.9，互验人：周浩 4.9；检查项目/图例：取片横移电机传送轴，检查标准：主动轮/从动轮固定螺丝需拧紧画紧固记号，检查记录：OK，检验工具/方式：内六角扭力测试，自检人/日期：纪建洲 4.11，互验人：周浩 4.11；检查项目/图例：旋转电机与减速机，检查标准：电机与减速机之间联轴器螺丝锁紧，检查记录：OK，检验工具/方式：内六角扭力测试，自检人/日期：纪建洲 4.10，互验人：周浩 4.10；

提供《MIADB12 WTR 组装检查表》，检查项目/图例：Z 轴同步带，检查标准：皮带张力值：90±10N/m，检查记录：测量值：95N/m，检验工具/方式：音波张力计型号：U-550，自检人/日期：周浩 4.21，互验人：仲云虎 4.21；检查项目/图例：横移电机，检查标准：外部堵头锁紧并做坚固标记，检查记录：OK，检验工具/方式：目测，自检人/日期：周涛 4.25，互验人：周浩 4.25；检查项目/图例：robot 升降杆，检查标准：图纸长度 358mm，检查记录：实际长度 358mm，检验工具/方式：毫米刻度尺，自检人/日期：周涛 5.6，互验人：周浩 5.6；

提供《MIADB12 抖动组装检查表》，检查项目/图例：lift 抖动连接杆，检查标准：连杆接头的安装方向需和图纸一致，检查记录：OK，检验工具/方式：依图纸，自检人/日期：周浩 4.17，互验人：仲云虎 4.17；检查项目/图例：节流阀，检查标准：节流阀安装方向需和图纸一致，检查记录：OK，检验工具/方式：依图纸，自检人/日期：周浩 4.16，互验人：仲云虎 4.16；

测试完成后，将部分配件拆开，进行分别包装后转生管部入库。生产工艺控制结果，符合生产工艺及图纸要求。

生产车间现场查看：目前正在生产的产品

正在进行项目编号为：MIADB12 产品的生产，查现场办公电脑中有生管部下达的工单、设计图纸、3D 模型图等，现场提供有“组装手順书”、“标签作业指导书”、“PFA 熔接机操作规范”等。查看生产部下达的工单，内容有产品物料的发放及使用情况，如电线保护套，应发 26，已发 0，滑轨，应发 4，已发 4 等。查看设备上粘贴的标签依据“标签作业指导书”要求张贴在规定的位置，长度、字体要求、位置等均按要求，符合要求。

现场生产的设备上张贴有产品生产工序计划表，明确了该产品生产过程的相关部门及人员，各工序的作业人员，如设备连接定位和水平调整工序，作业人员周涛、周浩，计划时间 2025 年 4 月 1 日，load 内部模安装工序，作业人员周涛、汪瑞，计划时间 2025 年 4 月 11-15 日，实际完成时间与计划相同。

查看现场操作记录：提供《CDS 组装检查表》检查项目：门板、包覆面，检查标准：凹凸<1mm 间隙一致，开关顺畅，检查记录：OK，检验工具/方式：钢尺，自检人/日期：周浩 5.7，互验人：周涛 5.7；确认人：吴文远 5.7。检查项目：排风法兰，检查标准：按图纸确认数量，检查记录：数量/，检验工具/方式：依图纸，自检人/日期：周浩 5.7，互验人：周涛 5.7；检查项目：槽体，检查标准：槽体外观无划痕、裂缝、变形，检查记录：NA，检验工具/方式：目视，自检人/日期：周浩 5.7，互验人：周涛 5.7；查看现场实际情况一致。

查看管路作业区：正在进行塑料管的熔接，现场张贴有“PFA 熔接机操作规范”，目前操作管径大小为 3/4，依据操作规范，选择 CH4 程序，焊接时间 48 秒，冷却时间：20 秒，现场操作人：冯秀彪，操作符合规范要求。

生产过程，符合各作业标准要求。经查基本符合要求。



品管部进行进货检验，过程检验，及成品检验。

进货检验：

进货检验过程中，产品最终检查报告由供应商提供，品管理部进行复核，如不符合，会发出异常。如符合则通过，不再出具检验报告

抽

产品 SPM 槽（石英） 含焊接

供应商：江苏芯微力半导体科技有限公司

供应商提供有应力检测报告：检验方法 应力仪检测，应力值 $\leq 15^\circ/\text{CM}$ 实测 $1^\circ/\text{CM}$

检测日期 2025 年 4.4 附有检测照片

根据提供的技术图纸的技术要求进行检测

技术要求：

按图纸标明尺寸；毛刺去除；焊接后尺寸。

注水测试是否有渗透。

产品编号：B201-B200-010

验收包括 尺寸特征，测量工具，标称尺寸，实测值，判定。

结论：外观无异常，合格，综合判定合格。

检验人：杨帆，审核 吴怡康 2025.4.4

产品：WTR-Z 轴线杠上固定块（金属件机加工）

供应商：常州心匠智能装备有限公司

图号：S205-R103-010

根据提供的技术图纸的技术要求进行检测

技术要求：

按图纸标明尺寸；毛刺去除；划痕，不得有色差。

供应商提供出货检验记录：

要求，方法，件 1，件 2 判定。

最终结果：合格 检验员 李复勇 2025.4.28

产品：FTFE 大金 M18 （塑料件机加工）

供应商：浙江科赛新材料科技有限公司

图号：S201-D200-080

根据提供的技术图纸的技术要求进行检测

按图纸标明尺寸；毛刺去除；划痕，不得有色差,脱脂清洗；

供应商提供产品检验报告书

原料编号 M18

性能指标，拉伸强度，比重等，外观，尺寸

判定结果：合格。检验员 邹 X, 车 X 2025.3.26

产品：机架 名称：LOAD 模组打包

供应商：苏州宝帆智能设备有限公司

图号：AKG11 系列

根据提供的技术图纸的技术要求进行检测

包括：尺寸，焊接，包覆内部，表面干净

供应商提供有检查作业表，包括资料确认，尺寸检查，外观功能检查。并附有照片

提供有产品质量证明书



符合要求特此证明

检验员：谭青 检验日期：2025-3-4

PQC 过程巡检记录：

2025/4/1 M1AD172LD 端包覆与电柜安装孔位置出现偏差 品管部 供应商安排处理 2025/4/2 完成状态完成

2025/4/3 M1AD162/172 齿条紧固螺丝部分杯头突出，有的是螺丝锁紧状态存在明显安装标准不一致。建议明确统一安装标准，同时可以防止调试过程中出现滑块掉落情况。与制造部沟通后全部按螺丝锁紧状态进行调整 完成

2025/4/8 M1AD1A2 机械手错发，要求为右侧机械手错发成左边的机械手 整改完成

成品检验：

成品检验周期 2 天：

提供有 2025 年 4 月 16 日检验报告

073-M1ADC21 设备 OQC 检验结果如下，

详见附件：

分硬件检查 软件检查 RFQ 检查 Auto Run 异常结案进度

完成 完成 完成 13 批次 已结案

《设备功能及工艺清单》测试完成率 100%

2-双 CST 满片跑货 9 批次(共跑货 13 批次)，运行稳定，漏液检、门检、防撞检等安全互锁测试正常
3-acceptance report 数据已收集，仅供参考

测试完成率 100%

M1ADC21 Tank 功能测试汇总

换酸检验结果 OK

附有 跑货日志，报警日志等

查看现场：

有均有各程序作业指导书。

提供有顾客验收单：

顾客：捷捷微电(南通)微电子有限公司

合同号 ContractNo.:JWD-SB-2024-008/CD2407000062407CW0066

合同签订日期 :2024-7-1

产品：湿法背面蒸金预清洗全自动湿法刻蚀清洗设备/S+200

送货日期：2024-11-14

顾客确认：设备运转正常，符合要求，并对公司相关人员进行操作、维护培训完毕，验收合格！

验收人：黄凯 验收日期：2025-3-22

2) 专项项目验收单

甲方:苏州工业园区纳米产业技术研究院有限公司

乙方:创微电子(常州)有限公司

项目名称:新增一台单片式湿法腐蚀设备

项目编号:WN-XM-202203-39

合同或 P/O 编号:AP006-20241118-101

设备 move in 日期:2024-03-29

项目验收完成日期:2025-2-26



质保开始日期:2025-2-26

质保结束日期:2026-2-25

甲乙双方验收确认签字，并盖公章。

顾客：芯成科技(绍兴)有限公司/江苏昕感科技有限责任公司

产品：150mm 碳化硅片预清洗工艺生产机台全自动湿法刻蚀清洗设备) 1 台

合同签订日期 2024/2/27

合同号 Contract No.:SINOICTSX2024D03-Y101

验收日期：2025-3-13

顾客确认：设备运转正常，符合要求，并对公司相关人员进行操作、维护培训完毕，验收合格!

验收人：蒋 XXX 验收日期：2025-3-13

提供有合格证书 SEMI S2

申请人名称:tronway Changzhou Co., Ltd.

制造商名称:tronway Changzhou Co., Ltd.

产品名称：Automatic Wet Bench（自动湿法清洗）

规格：S'150

证书编号：P21077068

经过上海赛福实验室技术有限公司的评估，所有系统和手册均符合 SEMIS2-0821《半导体制造设备环境健康与安全指南》和所有适用的 SEMI“S”标准的要求。2021 年 10 月 14 日

现场正在对 2024 年 5 月进行借机调试

现正进行调试。调试周期需 2 个月-5 个月左右

调试人：

现场见：TYRD0018 设备联机调试（量产机）

[自动化-调试]

PLC 配置-程序下载及排错远程 I/O 站通讯连接、CCLINK 通讯、安全测试-急停功能 2025/3/24

整机测试-马拉松测试，HOST 2025-5-7

出现报警：14:56:57AlamVetngme 远程状态 4718Local 排程状态

of 通讯状态:■ 数据库状态;

Tank4 报警 槽温度不在范围内槽 NotReady

调试人：翁瑞瑄，季春洋

销售部负责人徐鸿飞，本次审核因出差未参加，与销售部助理王燕萍沟通及经现场确认，销售部负责销售方案的设计，主要设计人为徐鸿飞，公司产品的销售完全按照国家法定的招标投标规定和客户的要求进行销售，且公司现在客户群基本固定，主要为客户提供集成电路湿法清洗设备，销售的产品类型也比较固定，公司暂时也没有增加新产品的销售计划，目前销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式，后期如果增加将按照标准要求，根据客户的要求设计开发策划新的销售流程。产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。查公司管理手册制 8.3 条款，制定相关的要求，按标准要求规定销售流程为：客户需求——报价管理——合同管理——订单任务书——交期跟进与回款。产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

该公司产品销售主要是公司自行研发生产的集成电路湿法清洗设备。销售部根据客户需求，与客户进行业务洽谈，明确产品具体参数要求、合同要求，在合同正式签定之前，销售部组织合同评审或口头评审，分管副总同意后方可签定合同。1000 万以上的由总经理批准。合同签订之后，依据合同要求，由产品开发部人员依据合同要求实施产品设计，资材部负责采购原材料，制造部负责生产，生管部负责将最终产品发货至客户处，技术支持部主要是为客户提供售后服务、技术支持及设备的维修等服务。

文件支持：中华人民共和国民法典、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法等，《GB 50093-2013 自动化仪表工程施工及质量验收规范》、《GB 50217-2007 电力工程电缆设计规范》、《GBT 13539.4-2016 低压熔断器 第 4 部分:半导体设备保护用熔断体的补充要求》、



《GBT13539.5-2013 低压熔断器 第5部分:低压熔断器应用指南》、《GBT 16935.1-2008 低压系统内设备的绝缘配合 第1部分:原理、要求和试验》《GB12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法》等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《订单设计控制程序》、《合同评审管理程序》、《客户满意度调查程序》、《销售管理程序》等，编制有《客户代码对照表》、《产品需求评审表》、《报价评审表》《报价单》、《订单变更通知单》、《订单合同评审表》等文件和记录。

指派胜任人员：销售部所有人员经过专业培训，并且为本公司工作多年的人员，有相关销售工作经验。查2024年6月进行了“半导体湿法工艺简介”培训，2024年7月进行了“RCA清洗技术讲解”培训、2024年8月进行了“公司FAB内机台组装（bench）”培训，2024年9月进行了“半导体干燥技术概述”培训，2024年11月进行了“BOM表计算”培训。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前各部门口头沟通后方可交付客户。产品交付至客户处通过物流运输的方式送到客户指定地点，客户验收签收。

审核现场查看：

查看办公现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。现场巡视办公秩序良好，符合该公司的规定要求。销售部人员今天将客户西安芯业投标书送去投标，王燕萍在制作客户中电2科、苏州微纳的标书，刘洋在与中科晶华客户沟通议价中。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见9.1.2审核记录。

经查基本符合要求。

查见《管理手册》，8.2条款相关要求及《销售管理程序》、《合同评审管理程序》等相关文件中有与顾客沟通的相关规定。经与销售部王燕萍沟通，本公司产品销售模式主要有：老客户转介绍、参加招投标等，销售部市场开发人员直接开发新客户。公司有网站，主要内容有公司介绍及产品介绍，国企主要通过招投标的方式，提供了公司制作的标书，私企主要通过沟通后直接签订合同等。

产品经运输交付至客户处客户签收，交付后销售合同中规定了质保的相关要求，公司依据合同中的规定对产品进行维修，制造部依据生管部下达的任务进行维修，目前制造部均在生产新客户产品，无维修的情况，经查基本符合要求。

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：在合同签订前与顾客沟通产品数量质量要求、技术要求、交货期等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括设备描述、型号、数量、价格、交货期、争议解决等。体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

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

编制《内部审核控制程序》，策划基本合理，内容符合标准要求。

抽查《内审计划》，内容包括：审核目的、审核范围、审核依据、审核方法及审核时间等。

内审时间：2025年1月20日 - 2025年1月21日

抽查其他部门的内审实施计划，内审计划覆盖了公司所有部门及所有条款。内审员审核了与自己部门无关的区域。

因组织架构调整，此次内审时期尚未设置有软体开发部。

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查综合部内审检查表，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，建议内审记录更能反应企业的实际情况，沟通。本次内审共开一般不符合项1个，已进行了跟踪验证和关闭。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核时间、审核方式、审核目的、审核依据、审核范围等，审核结论为：审核组在现场审核前，对公司编制的体系文件进行了全面的审核，并结合几个月的运行实践检查，除个别作业文件需进行局部修订外，未发现体系文件有明显的不符合体系标准要求和公司操作实际的问题，包括公司的质量方针、质量目标，都具有较好的适宜性和可操作性，审核结论是公司编制的体系文件基本



上是适宜的

现场与内审员沟通，其对内审的要求及标准的内容不了解，不具备内审员的能力。已出具不符合与管理者周旭沟通，需要增加培训力度，并关注培训结果的有效性，学习质量管理体系标准，提升人员能力。避免将内审流于形式，与企业实际运行过程的自我检查机制脱节。将企业的实际自我检查与内审结合，提升内审的有效性。

策划有《管理评审控制程序》，内容符合标准要求。基本符合要求。

近期于 2025年2月12日实施了管理评审

评审由总经理主持，各部门进行了工作汇报

管理评审结论

总体结论:评审认为:我公司的质量管理体系基本上是适宜的、充分的和有效的，无需进行管理体系变更。

改进建议: 无

与周旭沟通， 将企业的实际自我检查及总结与企业实际结合，落实记录管理，提升管评的有效性。

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

按照公司编制的《不合格品控制程序》对产品在生产调试验收中出现的不合格和潜在不合格项采取纠正和预防措施的控制，并跟踪验证实施效果。

经周旭介绍，不合格输出的控制主要为，尺寸不量，外观不良，涂层不良，这种情况会退回供应商返工返修，重新加工。

功能测试如果发现BUG, 返回由自动化整合部门调整

制造组装过程中如果有问题，返回制造部修改。

交付顾客前，对通过自检，及最终检验合格后放行，拆机，运输，交付

交付到顾客处组装-调试。

如可返工的，直接由返工人员进行操作。如瑕疵品不合格则进行废品区。

尚未发生项目产品最终交付不合格的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，监督改进。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:

建立有对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）:

经周旭介绍

现场查看，现为单一场所，

注册地址：江苏省常州市新北区黄河西路790号

经营地址：江苏省常州市新北区黄河西路790号

常州市新北区黄河西路790号场所为常州捷佳创精密机械有限公司（共有4个厂房）所有，创



微微电子（常州）有限公司为常州捷佳创精密机械有限公司下设子公司，其中办公在3号厂房，包括品质保证部，产品开发一，二，四部，销售部，软体开发部，自动化整合部，财务部，人力资源部。

1号厂房的二层由微微电子（常州）有限公司做为生产安装调试使用，部门有：生管部，品管部，资材部，制造部，技术支持部。一层部门场所做创微微电子（常州）有限公司的原料库房和成品库房。设置管理层，品质保证部、产品开发一部，产品开发二部，产品开发四部，销售部，技术支持部，软件开发部，生管部（含仓库），资材部，品管部，制造部，自动化整合部，职责权限，明确清楚。

因部门调整，公司于2025年2月取消产品开发三部。

生产用设备：晶圆清洗机、热氮烘干设备、红外对焊机、Robot组装测试平台、雕刻机、铣床、全自动攻丝机、氮气系统、超声波清洗机、PFA熔接机、电动切管机、标签机等。

监视和测量设备：风速仪，游标卡尺，数显千分尺，内径千分尺，涂层测厚仪，红外测距仪，螺纹塞规，螺纹环规，扭力扳手，电子称，数字万用表，洁净度测试仪等。。

划分：办公区，会议室，仓库区，制造区，装配区等。

办公通信设备：网络、电脑、打印机等。

环境设备设施：灭火器、消防栓，垃圾桶等。

办公通信设备：网络、电脑、电话、桌椅等。

无特种设备。2号楼使用电梯为常州捷佳创精密机械有限公司所有并进行管理，经查已经按期进行年检。

受审核方办公室环境干净整洁，员工

提供了基本的从事办公业务所需的安全、卫生、适宜的温度、等条件。为办公室员工配备电脑，网络、电脑、打印机等。

有会议室，有仓库

上班时间为冬季时间8：00到下午5：00 不倒班。无季节性。

2) 人员及能力、意识：

公司执行《人力资源管理程序》，以及总公司的《人力资源管理程序》、《招聘管理规定》、《入职管理规定》、《员工培训管理规定》、《考勤管理规定》、《奖惩管理规定》、《离职管理规定》、《人事档案管理规定》，文件中规定了招聘、考核、培训等要求。程序规定了各岗位任职要求，规定了主要岗位人员任职资格要求。符合要求。

公司通过招聘方式引进人才，人力资源部在入职时通过试用期的评价对人员的能力要求进行了确认。结果符合任职要求，能胜任工作。制造部、仓库人员编制《人员技能矩阵图》对人员能力进行分级管理。内审员经过内审员培训，并有《内审员证书》。

查新入职人员任祥，签订有劳动合同、保密协议，提供有《岗位职责及试用期工作目标、要求》，岗位：制造主管，入职日期：2025-2-8，试用期期限：3个月，内容有岗位职责、工作目标、试用期合格的基础工作要求指标项目、工作流程掌握情况，有直属上级叶云重及员工本人签字。提供“试用期员工面谈记录表（第一个月）”用人部门意见，叶云重2025-3-20，提供“试用期员工面谈记录表（第二个月）”用人部门意见，叶云重2025-4-21，提供“试用转正申请表”，附有“试用期面谈记录”，按时达成录用条件，按期5月转证。流转审批2025-4-23。

持证上岗人员主要为低压电工：

张克歌 T4103251987090***** 作业类别：电工作业 应复审日期：2026-4-25

刘海龙 T23232519870512***** 作业类别：电工作业 应复审日期：2025-9-21



周佳乐 T61050219991025**** 作业类别：电工作业 应复审日期：2025-9-21

毛念苍 T34222119961129**** 作业类别：电工作业 应复审日期：2026-4-18

另查其他人员电工操作证均符合要求。

人力资源部负责公司的入职培训，各部门分别组织部门内的专业培训。

人力资源部对新员工进行培，提供“创微人事制度员工签收、学习确认表”学习内容：员工培训管理制度、继续教育理制度、第三方用工制度、人员异动考核管理规定、考勤管理规定、退休管理规定、奖惩管理规定等，明确了制度中的具体条款，考试成绩：通过，倪正春，2025-4-27

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，能力不能满足要求，——不符合。

企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和环保意识、安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。

对人力资源的控制符合要求。

组织运行所需的知识从内部来源获取的有：公司多年来形成的固有的管理制度、行业经验、工作流程；人员固有的技术能力；培训中获取的技术能力；技术人员自身拥有的行业知识（从学历、自主学习中、经验中获取的）；满足顾客要求的技术知识、相关行业知识等。

外部来源获取有：获取的行业标准；行业培训，学术交流，专业会议，聘有能力的人员、主管部门获取等。获取及保持方法：内部新知识培训；老员工对新员工的传帮带；自主学习。对确定的知识及时更新。符合要求。

3) 信息沟通：

各部门负责实施内部沟通，确保接口信息传递的正确性。

----公司内部沟通活动采用的形式和工具包括：

1) 工作例会等微信，会议、讨论、培训；

/2) 通知、电话和内部虚拟网；

4) 互联网和微信等。

----外部信息交流：

公司按其建立的信息交流过程的规定及其合规义务的要求，就管理体系的相关信息进行外部信息交流。

a) 品管部是信息的归口管理部门，负责管理信息交流的日常工作；本公司信息向外部传递，负责接收、传递与管理有关的外部公文，公司规章制度的下发，负责员工的合理化建议的收集处理及答复；

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

编制了《程序文件》、《管理手册》等，符合标准和企业实际。

企业根据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015,GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

标准和实际，编制了管理管理体系文件，包括：a) 形成文件的管理方针和管理

目标。b) 《管理手册》、《程序文件》。c) 标准所要求的形成文件的程序。d) 为确保管理体系过程的有效策 划、运行和控制的文件等。e) 为提供符合要求及管理体系有效运行的证据而建立的记录，包括标准所要求的记录。识别产品标准：GB/T19001-2016、通过文件审核和审核确认，《管理手册》等符合标准要求、法律法规 和企业实际，具有可操作性。

提供《外来文件清单》识别产品标准：

提供《外来文件清单》识别产品标准：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国



产品质量法》《中华人民共和国消费者权益保护法》

、《GB 50093-2013 自动化仪表工程施工及质量验收规范》、《GB 50217-2007 电力工程电缆设计规范》、《GBT 13539.4-2016 低压熔断器 第4部分:半导体设备保护用熔断体的补充要求》、《GBT13539.5-2013 低压熔断器 第5部分:低压熔断器应用指南》、《GBT 16935.1-2008 低压系统内设备的绝缘配合 第1部分:原理、要求和试验》《GB12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法》等外来文件，外来文件均进行了受控编号

外来文件中有《GB/T 2624-93 流量测量节流装置 用孔板、喷嘴和文丘里管测量充满圆管的流体流量》、《GB 50093-2002 工业自动化仪表工程施工及验收规范》《GB 13539.1-2008 低压熔断器 第1部分:基本要求》、《GB 14048.2-2001 低压开关设备和控制设备 低压断路器》《GB7947-2010 人机界面标志标识的基本和安全规则》等已为作废文件。

已出具不符合

通过文件审核和审核确认，《管理手册》等符合标准要求、法律法规和企业实际，具有可操作性。记录主要是电子版、纸张形式。记录归档前后贮存环境整洁，无腐蚀性气体，通风良好；做好防火、防盗、防水、防虫鼠、防霉变。由专人负责，专柜保存，便于检索、查询和存取，保护完好。目前无超过保存期限的记录。

经与周旭沟通，公司因2025年2月开始进行组织架构调整，公司体系管理人员也有相应岗位变动，目前公司文件管理尚未完全调整完。避免文件管理与企业实际运行过程的自我检查机制脱节。将标准融入企业管理，提升管理体系运行的有效性。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

集成电路湿法清洗设备的研发、生产、销售和技术指导

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，（创微电子（常州）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: 张丽 陈芳



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。