

项目编号: 10622-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 合肥易合诚智能科技有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 陈园

审核组员(签字): 陈园

报告日期:

2025 年 6 月 30 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：陈园

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	陈园	组长	审核员	2025-N1QMS-4200926	19.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李虎/于漩	向导	受审核方

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，进行第__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☒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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法。

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：GJB3243-98电子元器件表面安装要求、GB / T13555-2017挠性印制电路用聚酰亚胺薄膜覆铜板、GB/T3098.6-2023 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱、SJ/T10309-2016 印制板用阻焊剂、SJ21086-2016 印制板用阻焊剂规范、SJ20882-2003 印制电路组件装焊工艺要求、SJ20883-2003-印制电路组件装焊后的清洗工艺方法、SJ20810A-2016印制板



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06月30日上午至2025年06月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月30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:电路控制板的研发、制造

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：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 号

办公地址：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 号

经营地址：安徽省合肥市肥东县合肥循环经济示范园四项山路与慢泉路交口向西 400 米 16 号

多场所地址：

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）：

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:生产部/8.5.2 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：2025 年 6 月 30 日提交审核组长。

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 6 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产/服务过程控制，标识和可追溯、管理评审、内审的深入、量具的管理、标识和可追溯性、现场管理、



人员能力。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 近一年内未发生过质量事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 人员质量意识等较好, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 建立了自我完善机制, 质量管理体系运行基本有效。

生产管理现场设备较为先进, 均为自动化设备、AOI 检测设备, 能够对过程质量、成品质量进行可追溯性管理。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 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。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 现场管理以及生产物料标识和可追溯性待加强;

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。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。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方, 并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时, 确定需要应对的风险和机遇, 以确保质量管理体系能够实现其预期结果, 增强有利影响, 预防或减少不利影响, 实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针: 以人为本, 科学管理, 持续改进, 客户满意。管理方针包含在管理手册中, 符合标准要求。经总经理批准, 与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境, 在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现, 总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标指标分解考核表》, 内容包括:

顾客满意度: ≥ 85 分

产品一次交验合格率: $\geq 99\%$

从 2025 年 1 月份至今, 以上目标均能达成并将指标进行了分解。抽查《质量目标管理方案》, 针对



质量目标进行分解至各部门；管理目标、管理方案、完成日期、责任部门清晰。2025 年 1 月-5 月目标俊达成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经查公司暂无变更，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：业务人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘人员等方式对确定的知识及时更新。

相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法。

适用的产品（服务）标准：GJB3243-98电子元器件表面安装要求、GB / T13555-2017挠性印制电路用聚酰亚胺薄膜覆铜板、GB/T3098.6-2023 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱、SJ/T10309-2016 印制板用阻焊剂、SJ21086-2016 印制板用阻焊剂规范、SJ20882-2003印制电路组件装焊工艺要求、SJ20883-2003-印制电路组件装焊后的清洗工艺方法、SJ20810A-2016印制板。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查现场生产过程控制，现场观察：

查编制有 YHC-ZZ-001 锡膏来料检验作业指示书、YHC-ZZ-002 锡膏存储标准操作规范、YHC-ZZ-003 锡膏、红胶使用操作规.....范、YHC-ZZ-004 印刷作业标准指示书、YHC-ZZ-005 网板外观检查标准指示书、YHC-ZZ-006 网板使用作业指示书、YHC-ZZ-007 网板张力检查指示书、YHC-ZZ-008 网板清洗标准指示书、YHC-ZZ-009 贴片标准作业指示书、YHC-ZZ-010 手补料工艺指导书、YHC-ZZ-011 炉后检查作业指导书、YHC-ZZ-012 炉前检查作业指导书、YHC-ZZ-013SMT 返工作业指导书、YHC-ZZ-014 回流焊作业指导书、YHC-ZZ-015 AOI 作业指导书、YHC-ZZ-015、操作规程：电源板 FCT 设备操作规程、主板 FCT 设备操作规程、贴片机操作规程、回流炉操作规程、AOI 操作规程、波峰焊操作规程、选择性波峰焊操作规程、分板机操作规程、印刷机操作规程、SPI 检测系统操作规程、首件检测仪操作规程、选择性涂覆机操作规程、红外固化炉等操作规程、检验规程。

查现场生产过程控制：

现场观察：

SMT 加工，2025-06-30-AUX-电源板-1000 Pcs：投入、印刷、SPI、贴片、回流焊、AOI、收板、FQC、包



装过程:

与现场操作工沟通,了解 SMT 加工中投入、印刷、SPI、贴片、回流焊、AOI、收板、FQC、包装过程注意事项,回答基本符合作业指导书及设备操作规程要求。

查提供有 AOI 检测记录表,明确有:线别、班别、产品料号、检测日期、工单号码、产品型号、订单数量、检测人员,检测项目主要有:偏移、漏件、连锡、虚焊、立碑、错料、翘脚、反向、损件、少锡(胶)、溢胶、翻件、多料、飞料、侧立、撞件、其它等,检测结果:无不良情况。

另查 SMT,提供有灯具控制板 2025-6-10-LES179-120V-30W-DLT, 2025-6-15-BYQZJB-变压器-1000 Pcs, 2025-06-28-AUX-电源板-1000 Pcs;均提供有 AOI 检测记录表,并针对不良情况进行返工处置,返工后检测全部符合要求。

DIP 焊接,2025-06-30,BYQZJB-变压器-1000Pcs:投入、AOI、波峰焊/选择焊、AOI、外观检查、包装过程:

与现场操作工沟通,了解 DIP 焊接中投入、AOI、波峰焊/选择焊、AOI、外观检查、包装过程注意事项,回答基本符合作业指导书及设备操作规程要求。

查提供有 AOI 检测记录表,明确有:线别、班别、产品料号、检测日期、工单号码、产品型号、订单数量、检测人员,检测项目主要有:偏移、漏件、连锡、虚焊、立碑、错料、翘脚、反向、损件、少锡(胶)、溢胶、翻件、多料、飞料、侧立、撞件、其它等,检测结果:无不良情况。

另查 DIP,提供有 2025-6-10-LES179-120V-30W-DLT, 2025-6-15-BYQZJB-变压器-1000 Pcs, 2025-06-28-AUX-电源板-1000 Pcs;

与负责人沟通,受客户订单驱动影响,现场暂无测试排单,提供有 2025 年 5 月测试记录;

与负责人沟通,受客户订单驱动影响,现场暂无三防排单,与三防岗位操作工沟通,了解三防过程:投入(SMT、DIP)、喷涂、固化、外观检查、包装要求及注意事项,并针对库存件进行三防过程操作要领及可能缺陷作了说明,操作工回答符合作业指导书和设备操作规程要求。

通过查上述记录和与操作工、负责人沟通交流,均已按过程检验规范进行了规定项目的检验,通过核对,均符合要求。

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。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求,安装时的边角料集中堆在垃圾桶,做好安全防护。

产品检验合格后进行入库,销售。有出入库记录,记录完善。

抽《送货单》,时间:2025 年 6 月 18 日,交付地点:合肥工厂,产品:锡丝,运输方式:直接物流平台下单发货,运输至客户地址后由客户自行装卸,客户现场确认无误进行签字验收,

查看车间生产现场环境:



1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，现场物品摆放不较乱基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

部门生产过程控制基本有效。

在生产现场，发现插件物料原材料未按照定置要求摆放及标识；不符合要求。

在规定有可追溯性要求的场合（如让步接收、例外放行、顾客财产与最终产品等），对每件或每批产品进行唯一性标识，并做好记录。防止在实现过程中产品的混淆和误用，以及实现必要的产品追溯。

在生产过程中有各工序的监控记录，记录中进行产品标示，注明产品名称、型号、检验日期、产品数量、生产人及检验人员等，基本可实现对产品生产批次的追溯。

产品状态标识应包括以下内容：

a) 产品的名称、客户信息、产品型号等；

b) 检验状态：待检、合格、不合格、待判定。

标识方式主要有：产品状态标识、存放区域和外包装物标识及记录等；

销售服务过程：

顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。

该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司签订的书面合同，由供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

抽查企业提供签订书面合同 3 份。



——顾客名称：安徽炯辰电子科技有限公司，签订时间：2025 年 1 月 20 日，合同编号:ZY20250120001

产品名称：灯具控制板

产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、交货期等。

交货期：5 天交货。

供销部、生产部等分别对以下内容进行了评审：是否符合法律法规、是否符合企业的利益及风险、合同条款是否清晰、技术和供应能否满足、有无特殊需求、交货期限、交货方式、价格、付款期限、质量保证能力进行了评审。

评审结论：可以签订。

——顾客名称：无量智能科技有限公司，签订时间：2025 年 2 月 25 日，合同编号：ZY20250225001

产品名称：冰箱驱动板

产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、交货期等。

交货期：15 个工作日

供销部、生产部等分别对以下内容进行了评审：是否符合法律法规、是否符合企业的利益及风险、合同条款是否清晰、技术和供应能否满足、有无特殊需求、交货期限、交货方式、价格、付款期限、质量保证能力进行了评审。

评审结论：可以签订。

——顾客名称：安徽一维新能源技术有限公司等，签订时间：2025 年 3 月 10 日 合同编号：ZY20250310001

产品名称：汽车电子功率控制板

产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、交货期等。

交货期：60 个工作日

供销部、生产部分别对以下内容进行了评审：是否符合法律法规、是否符合企业的利益及风险、合同条款是否清晰、技术和供应能否满足、有无特殊需求、交货期限、交货方式、价格、付款期限、质量保证能力进行了评审。

评审结论：可以签订。

.....

以上合同自签订后没有变更发生，以上合同均正在履行中。

没有合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。

合同评审相关活动的开展符合文件策划的要求。

顾客满意：

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。



提供 2025 年 12 月 25 日关于：安徽融兆智能有限公司，无量（合肥）智能科技有限公司，安徽烱辰电子科技有限公司“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：产品质量、交货及时性、售后服务、价格水平等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供《顾客满意度统计分析表》。最终顾客满意率 97%

采购过程：

经询问，未发生合同变更及顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。

编制《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

主要采购物资有：锡膏、焊条、包转等，电子元器件以及电路板均由客户提供。

识别的外包过程：产品运输

查综合部提供的供应商清单，共显示合格供应商：上海荣享电子科技有限公司、上海胜锡实业有限公司、安徽汇众包装科技有限公司、货拉拉等供应商，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

编制了《采购控制程序》文件。按文件要求对外部供方及其提供的产品或过程进行控制。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

——抽查上海荣享电子科技有限公司《供方调查评定表》，时间：2025 年 3 月 20 日

提供产品：锡膏

评价内容：企业基本情况、体系认证情况、生产能力和供应能力、以往质量使用情况等。

评价结论：该公司产品价格合理，质量可靠，供货及时，同意列为合格供方。

——抽查上海胜锡实业有限公司《供方调查评定表》，时间：2025 年 3 月 20 日

提供产品：焊丝/焊条

评价内容：企业基本情况、体系认证情况、生产能力和供应能力、以往质量使用情况等。

评价结论：该公司产品价格合理，质量可靠，供货及时，同意列为合格供方。

——抽查安徽汇众包装科技有限公司《供方调查评定表》，时间：2025 年 3 月 20 日

提供产品：包材/防静电袋

评价内容：企业基本情况、体系认证情况、生产能力和供应能力、以往质量使用情况等。

评价结论：该公司产品价格合理，质量可靠，供货及时，同意列为合格供方。

——抽查货拉拉《供方调查评定表》，时间：时间：2025 年 3 月 20 日

提供产品：物流运输外包



评价内容：企业基本情况、体系认证情况、生产能力和供应能力、以往质量使用情况等。

评价结论：该公司产品价格合理，质量可靠，供货及时，同意列为合格供方。

产品运输直接在物流平台下单，由物流平台安排货运司机，货运司机由平台进行管控。

资源管理的充分性：

公司为确保质量管理体系能够有效地运行，保证产品实现的顺利进行，提供了必要的资源，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

经现场确认，职工及管理人员共计 16 人，设置有综合部、供销部、品质技术部、生产部 4 个部门，规定了各部门的职责和权限。办公室、车间、工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

提供有 1) 租赁厂房基本情况：甲方出租给乙方的厂房位于_融兆智能厂区 6#楼 2 层的 SMT、DIP2 个车间共计 2900 平、办公区 112 平、茶水间 40 平、钢网清洗室 32 平、会议室 33 平、载具室 66 平，共计 3181 平方米考虑部分区域存在共用情况，经过双方友好协商，出租面积按照 1500 平方米计算。2) 提供有租赁设备明细，包括生产设备和检测设备。

与负责人沟通租赁合同、注册地址、出租方地址不一致情况，负责人介绍属同一地址，提供有同一地址说明；

现场巡视，加工区、原物料于车间内划定指定区域进行存放，查看车间现场，地面整洁，成品、原料分类存放，标识清楚。

办公设备：电脑、打印机、传真机、电话等。

生产设备：

SMT 车间-SMT 贴片：高速贴片机、飞达、吸嘴、背包和飞达车等、多功能贴片机、上板机(送板机)、全自动锡膏印刷机、1 米接驳台、不良品缓存机接驳台、1.5 米接驳台、10 温区回流焊、自动收板机(下板机)、全自动网板清洗机。

DIP 车间-DIP 焊接单元：全自动插件机(含升降机、飞达)、FCT、扫码工作站、自动上板设备、1m 接驳线、升降机(波峰焊)、3m 插件线、1.5 米接驳线(波峰焊前)、波峰焊(包含喷雾部分)、1.5 米接驳线(波峰焊后)、3m 修补线、升降机(波峰焊)、底部回流线(波峰焊)17.8m、3m 衔接线、升降机(选择焊)、3m 插件线、提升机(选择焊前)、选择性波峰焊(4 缸 8 头)、提升机(选择焊后)、3m 修补线、升降机(选择焊)、底部回流线(选择焊)16.8m、8m 皮带线等。三防：升降机(涂覆)、1m 接驳线、2m 检查线、升降机(涂覆)、底部回流线(涂覆)7.8m、铣刀分板机、涂覆机、固化炉、静电维修工作台、干冰清洗机等。

检测设备有：



自有：万用表、测温仪、数显推拉计、数显游标卡尺、电子天平等。

租赁：LCR 电桥、炉温测试仪、涂层测厚仪等。

特种设备有：曳引驱动载货电梯 2 台。

环保安全设备：新风系统、环保净化设备、消防栓灭火器、垃圾桶等。

现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

产品和服务放行：

执行：客户合同及产品内控技术标准；依据 GJB3243-98 电子元器件表面安装要求、GB / T13555-2017 挠性印制电路用聚酰亚胺薄膜覆铜板、GB/T3098.6-2023 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱、SJ/T10309-2016 印制板用阻焊剂、SJ21086-2016 印制板用阻焊剂规范、SJ20882-2003 印制电路组件装焊工艺要求、SJ20883-2003-印制电路组件装焊后的清洗工艺方法、SJ20810A-2016 印制板、行业要求编制产品检验标准、产品检验规程—经查阅满足标准要求。

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据。

规定了产品质量目标，编制了贴片机、波峰焊、选择焊、铣刀分板机、涂覆机、固化炉等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

公司规定有《QP-16 检验和试验控制程序》，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制：

提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查供方为安徽汇众包装科技有限公司，供货内容为：抗静电气泡袋，10000 只、抗静电气泡袋 6000 只；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查供方上海荣享电子科技有限公司，供货内容：名称- 汉尔信锡膏/ 规格- sAC0307-4kg/ sAC305-5kg；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查采供方为上海胜锡实业有限公司，供货内容：无铅焊条-50 公斤/无铅焊锡丝-5 公斤；提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品/出厂检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查提供有《易合诚智能出货检验报告》，



2025-06-20 一维新能-产品名称 DCP01A-BYQZJB -V1.05-B1, 订单号: YHC-YW-20250605, 规格型号: DCP01A-BYQZJB -V1.05-B1, 生产批次: 1000PCS, 抽样: AQL-0.1, 抽样数-全检, 交验数量: 1000pcs, 检验项目有:

- ① 墓碑 不允许存在, 即元件仅有一端在焊盘上, 且本体与 PCB 行成大于 15 度
- ② 破损 元件本体不可有缺边, 缺角和破损现象
- ③ 浮高 元件端与 PCB 间距大于 0.5mm 不良
- ④ 翻面 不允许有翻面现象 (即元件表面丝印贴于 PCB-面, 无法识别品, 规格)
- ⑤ 漏件/多件 依据 BOM 或样板, 应贴装的位置未贴装元件为不良; 依据 BOM 或样板, 不应贴装的位置或 PCB 上有多余的元件均为不良
- ⑥ 错料 不允许有错料现象 (即元件的型号、参数、形体大小, 料号等与 BOM 或样板不相符)
- ⑦ 方向错误 有方向的元器件 (如二极管、极性电容、IC 等, 其方向或极性与要求不符的为不良)
- ⑧ 短路 1. 不同位置两焊点或两引脚间连锡、碰脚为不良; 2. 在不影响外观的前提下, 同一线路两焊点可短路
- ⑨ 空焊 不允许有空焊, 即元件端或引脚与 PCB 焊点未通过焊锡连接
- ⑩ 假焊 假焊不良 (元件焊端面与 PAD 未形成金属合金, 施加外力可能使元件松动、接触不良)
- ⑪ 冷焊 焊点处锡膏过炉后未熔化
- ⑫ PCB 板变形 最大变形不得超过对角线长度的 1% (回流焊后 PCB 板不平, 呈一弧线, 影响插件或装配)
- ⑬ 开路 元件、PCB 板线路不能有开路现象
- ⑭ 板面不洁净 PCB 板面有异物或污渍等不良
- ⑮ PCB 划伤 PCB 划伤及线路铜箔裸露均为不良
- ⑯ 外形尺寸 在标准范围内
- ⑰ 包装 包装箱无严重破损, 内无杂物; 包装、装箱防护与使用符合规定及客户要求;
- ⑱ 实数; 共 1 箱; 1000 PCS/箱;

检验结果均 OK, 检验员: 汤露, 批准: 吴金根。

2025-06-25 一维新能-产品名称 DCP01A-HA-JL01-M(功率板), 规格型号: DCP01A-HA-JL01-M, 生产批次: 500PCS, 抽样: AQL-0.1, 抽样数-全检, 交验数量: 500pcs, 检验项目有:

- ① 墓碑 不允许存在, 即元件仅有一端在焊盘上, 且本体与 PCB 行成大于 15 度
- ② 破损 元件本体不可有缺边, 缺角和破损现象
- ③ 浮高 元件端与 PCB 间距大于 0.5mm 不良
- ④ 翻面 不允许有翻面现象 (即元件表面丝印贴于 PCB-面, 无法识别品, 规格)
- ⑤ 漏件/多件 依据 BOM 或样板, 应贴装的位置未贴装元件为不良; 依据 BOM 或样板, 不应贴装的位置



或 PCB 上有多余的元件均为不良

- ⑥ 错料 不允许有错料现象（即元件的型号、参数、形体大小，料号等与 BOM 或样板不相符）
- ⑦ 方向错误 有方向的元器件（如二极管、极性电容、IC 等，其方向或极性与要求不符的为不良
- ⑧ 短路 1. 不同位置两焊点或两引脚间连锡、碰脚为不良；2. 在不影响外观的前提下，同一线路两焊点可短路
- ⑨ 空焊 不允许有空焊，即元件端或引脚与 PCB 焊点未通过焊锡连接
- ⑩ 假焊 假焊不良（元件焊端面与 PAD 未形成金属合金，施加外力可能使元件松动、接触不良）
- ⑪ 冷焊 焊点处锡膏过炉后未熔化
- ⑫ PCB 板变形 最大变形不得超过对角线长度的 1%（回流焊后 PCB 板不平，呈一弧线，影响插件或装配）
- ⑬ 开路 元件、PCB 板线路不能有开路现象
- ⑭ 板面不洁净 PCB 板面有异物或污渍等不良
- ⑮ PCB 划伤 PCB 划伤及线路铜箔裸露均为不良
- ⑯ 外形尺寸 在标准范围内
- ⑰ 包装 包装箱无严重破损，内无杂物；包装、装箱防护与使用符合规定及客户要求；
- ⑱ 实数：共 1 箱； 500 PCS/箱；

检验结果均 OK，检验员：汤露，批准：吴金根。

查提供有 2026/6/15，订单号：DCP01A_AUX_HW01_V2.5-B2，DCP01A-HA-C2(PE 控制板)抽样量、检验项次均符合规定要求，检验结果均 OK。

经现场验证，成品/出厂检验控制基本符合规定要求。

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。

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

内部审核 Q9.2 编制《内部质量审核控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

——抽查《年度内审计划》，计划于 2025 年 4 月 1 日-20 日实施内审。查见《现场审核计划》(含内审方案)，内容包括：审核目的、依据、频次、审核方法、职责、策划要求和报告、审核性质、审核日程安排等。

——抽查《内审实施计划》，涉及部门：生产车间。涉及条款：Q: 5.3,6.2,8.1, 7.1.3,7.1.4,7.1.5, 8.5

覆盖了本部门涉及的所有标准条款。再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 吴金根、李虎经过了标准培训授权。内审员审核了与自己部门无关的区域。

面谈内审员吴金根、李虎，其对管理体系审核标准内容及内审流程掌握全面。



——经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查质检部《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，内容比较齐全。

本次内审共开一般不符合项 1 个：综合办公室，人员培训有计划，并且按计划实施，但对培训的实施效果未进行评价并记录。已进行了跟踪验证和关闭。符合要求。

——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》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，审核结论为：通过审核可以看出公司质量管理体系已进入正常状态，具有满足顾客要求与法律法规的能力，具有持续改进机制，质量管理体系符合 GB/T19001-2016 标准，运行切实有效。对内部审核控制符合要求。

结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求

公司体系文件规定：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：

管理评审的时间：2025 年 4 月 20 日，主持人：吴金根 参加人：总经理、管理者代表、部门负责人。

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

查看管理评审输入的资料：

查管理评审输入主要包括：相关方的需求和期望；法律法规要求和其他要求；风险和机遇等。职业健康安全绩效方面的信息包括：事件、不符合、纠正措施和持续改进；监视和测量的结果；对法律法规要求和其他要求的合规性评价的结果；审核结果；工作人员的协商和参与；内审的总结和合规性评价的结果；相关方的需求和期望，包括合规义务；应对风险和机遇所采取措施的有效性；目标和指标的实现程度；资源的充分性；有无影响质量管理体系的变化环境；客观环境的变化，改进的建议；组织结构、管理职能；资源配置； 管理手册等体系文件。输入内容基本满足要求。

抽查管理评审输出资料，涵盖了标准的所有要求，编制《管理评审报告》：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理体系负责人汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

查看管理评审报告：经过评审组讨论，形成如下评审结论：公司的管理方针和目标与公司目前的情况是适宜的、充分的。公司的管理体系与公司目前的状况是适宜、有效的，正沿着良性发展的道路运行着。

改进建议：1）通过体系内部审核情况来看，现场过程检验人员不足，建议对操作工进行培训，考核优秀的员工任命为过程检验员；

纠正措施：对操作工进行培训，考核优秀的员工任命为过程检验员。

现场查看培训记录表有相关的培训记录。管理评审基本符合要求。



现场与于漩交流管理评审控制情况，其基本熟悉管评流程，包括管评策划、管评输入内容、输出内容、改进项及其纠正措施情况等，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。

针对采购出现的不合格，直接退货，或在不影响使用效果的情况下让步接收。

公司生产过程中产生的不合格品直接报废处理。

抽《不合格品处理记录》，时间 2025 年 6 月，产品名称：DCP01A-HA-JL01-M 11240014，问题描述：产品在客户端产线出现 2pcs R93 电阻端电极虚焊不良现象，导致客户端产线异常发生。原因分析：手焊 U 型槽误碰到 R93 电阻端电极，检查人员漏失，整改措施：更换 SK 烙铁头，同时增加焊接治具。

对于客户反馈的不合格品，品质技术部视情况须组织相关人员对检验的不合格品进行评审。并要求相关责任部门按照不合格品评审的处理结果开展相应的返工返修作业。客户退回的不合格品处理完毕后，相关部门应及时将处理情况告之业务，以便其及时与客户沟通，安排后续的补货事宜。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业通过过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保管理制度有效执行。

企业制定《纠正措施控制程序》，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生 / 再发生，实现持续改进绩效的目的。

查提供《内审不合格报告》，对内审中的不符合，采取了纠正措施，并验证。

不符合描述：触碰到贴片元件，导致元件二次融锡，烙铁提起时将元器件带起导致不良发生。。

纠正：厂内库存进行 sorting 144pcs 未发现不良。

纠正措施：对相关人员进行标准条款的培训，杜绝类似想象发生

经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。

公司办公和生产活动未发生过环境、安全等事故。

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施正在进行中，下次审核时关注。

3) 投诉的接受和处理情况：

2025 年 1 月以来，没有发生质量、重大顾客投诉以及行政处罚等

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

综合部 7.2 “能力” 纠正有效

五、认证证书及标志的使用: 合规

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, 合肥易合诚智能科技有限公司的

☒ 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:陈园



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。