项目编号：20464-2024-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

组织名称：西安鼎瀚电子科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 强兴

审核组员（签字）：

报告日期： **2025 年 7 月 14 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 日内可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：强兴

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	强兴	[审核组组成].[组内职责]	审核员	2023-N1QMS-2263375	19.14.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	彭新娜	向导	受审核方
2	无	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，进行第 1 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 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 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☑**单体系**审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国劳动法、中华人民国和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法等

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：GA/T

1260-2016《人行出入口电控通道闸通用技术要求》、SJ/T 11608-2016《人脸识别设备通用规范》、GA 1126-2013《近红外人脸识别设备技术要求》、 GB 4943.1-2011《信息技术设备 安全 第1部分：通用要求》、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》；

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07月14日上午至2025年07月14日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月2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:车辆道闸、人行道闸、小额支付设备、人脸识别设备的生产

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：陕西省西安市国家民用航天产业基地工业二路 55 号 1 号楼 212 号

办公地址：陕西省西安市国家民用航天产业基地工业二路 55 号 1 号楼 212 号

经营地址：陕西省西安市国家民用航天产业基地工业二路 55 号 1 号楼 212 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）：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（1）项，涉及部门/条款:综合部：9.2 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 7 月 30 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 7 月 14 日前。

2）下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、产品的标识管理、产品和服务的放行、计量器具的管理。

3）本次审核发现的正面信息：受审核方注重管理和体系运行，各项认证及资质证书均率先取得。组织领导对体系较为重视。

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非常支持，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软件开过程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应用较好，总体成熟度尚可。

2）风险提示： 在审核过程中发现内审员能力较弱，存在一定的风险，本次审核开具一项不符合。

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

公司总的质量目标为：

1. 产品一次交验合格率 90%以上；

2. 顾客满意率 90%以上；

查 2024 年 3 季度、2024 年 4 季度、2025 年 1 季度、2025 年 2 季度目标完成情况：均完成；

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

2.2 重要审核点的监测及绩效☐符合 ☑基本符合 ☐不符合

查产品实现的策划：公司主要产品：车辆道闸、人行道闸、小额支付设备、人脸识别设备的生产，

生产流程：

车辆道闸的生产工艺流程：

准备工作---组装机体---电气连接---系统调试---现场安装（外包）---综合测试

人行道闸的生产工艺流程：

选择配置---组装框架---安装门翼或摆臂---电路接通---功能检测---现场布线（外包）---系统联调

小额支付设备的生产工艺流程：

组装硬件---接入支付系统---软件配置---功能测试---现场部署（外包）---系统联调

人脸识别设备的生产工艺流程：

选择配置---安装立柱或支架---安装摄像头---软件配置---调试测试---系统整合

公司产品执行标准：《安全防范 人脸识别应用 人证核验设备通用技术要求 GA/T 1755-2020》、《信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求 GB 4943.1-2011》、《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》、《信息技术 基于射频的移动支付 第 3 部分：设备技术要求 GB/T 30001.3-2013》等标准及客户技术、工艺要求。

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；--产品标准、编程

b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、操作规程

c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图

d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控

e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----需确认/特殊过程：无。

----外包过程：运输服务、安装调试过程。

----经确认：暂无策划的更改。

查生产过程的控制：车辆道闸的生产工艺流程：

准备工作---组装机体---电气连接---系统调试---现场安装（外包）---综合测试

人行道闸的生产工艺流程：

选择配置---组装框架---安装门翼或摆臂---电路接通---功能检测---现场布线（外包）---系统联调

小额支付设备的生产工艺流程：

组装硬件---接入支付系统---软件配置---功能测试---现场部署（外包）---系统联调

人脸识别设备的生产工艺流程：

选择配置---安装立柱或支架---安装摄像头---软件配置---调试测试---系统整合

2)提供和配置了游标卡尺、万用表，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3）检验活动有 GB 4943.1-2011《信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求 》、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》能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4）提供和配备设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，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，有安全通道和灭火器，基础设施和环

境能够满足生产需求。

5）生产过程的确认：按照标准识别的无需要确认的过程。

6）提供了生产工艺、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产技术部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付；生产技术部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前核对合同内容，成品库管员依据销售合同发货，随货同行有产品合格证，公司负责联系物流公司交付到指定地点。

1、查生产车间各产品均有正在生产的产品工艺、加工技术质量要求规范、组装流程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：产品工艺、检验标准、验收规范等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场有：螺丝刀、角向磨光机、电钻、钳子、扳手等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4、现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、万用表等。

一、查产品的生产过程：

查《生产任务单》1：

下单日期：2024 年 12 月 25 日，任务单编号：SCRW-202412-25，公司名称：北京中克清油展览展示有限公司；项目名称：“天水岷山机械厂工业遗产”闸机采购安装项目；产品名称：摆闸单机芯 8 台，摆闸双机芯 7 台；规格尺寸：120*185*980mm；交货日期：2024 年 12 月 30 日，相关负责人签字确认，制表：薛魁魁；审批：宋黎。

查《生产任务单》2：

下单日期：2025 年 2 月 13 日，任务单编号：SCRW-202502-13，公司名称：延安鑫哲工贸有限公司；项目名称：“延安育英中学智慧校园管理系统项目；产品名称：餐厅收费机、取卡收费机、送水上门手持收费机、门禁人脸一体机等 1 套；交货日期：2025 年 2 月 18 日，相关负责人签字确认，制表：薛魁魁；审批：宋黎。

查《生产任务单》3：

下单日期：2025 年 3 月 26 日，任务单编号：SCRW-202503-26，公司名称：北京中软融通科技有限公司；项目名称：商洛秦岭江山景区检票闸机采购项目；产品名称：检票闸机（景区豪华翼闸单机芯 2 台，景区豪华翼闸双机芯 1 台）；交货日期：2025 年 4 月 18 日，相关负责人签字确认，制表：薛魁魁；审批：宋黎。

查《生产任务单》4：

下单日期：2025 年 3 月 30 日，任务单编号：SCRW-202503-30，公司名称：中港物业管理（西安）有限公司；

项目名称：智慧停车收费管理系统；产品名称：广告道闸 5 米 2 台，广告道闸 4 米 1 台，车牌识别一体机（PIC5）6 台；交货日期：2025 年 4 月 8 日，相关负责人签字确认，制表：薛魁魁；审批：宋黎。

.....

现场观察：

1、薛魁魁正在按照人行道闸生产流程组装人行道闸，要求机芯及各零部件固定无松动，线路连接正确，组装完成后交由张传博进行产品检验。以上过程都满足要求。

2、李卫东正在按照车辆道闸生产流程组装车辆道闸，要求机芯及各零部件固定无松动，线路连接正确，组装完成后交由张传博进行产品检验。以上过程都满足要求。

对人脸识别设备及小额支付设备组装工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。

查产品的放行：公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到质检主管张传博的许可、总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

一、查进采购产品验证记录

抽查 1、产品名称：*工业仪表*水控机、*工业仪表*一体有压电磁阀+流量计；检验时间：2025.2.12；检验项目：规格型号、数量、外观、材质单/合格证等，验证结论：合格；验证人：彭鑫

抽查 2、产品名称：直流无刷道闸控制器、白色接收头 04 米 M430、3310 控密 430MVHz、道闸防控雷达(蓝牙版)、道闸防控雷达、12V1 电源雷达专用；检验时间：2025.3.1；检验项目：规格型号、数量、外观、材质单/合格证等，验证结论：合格；验证人：彭鑫

抽查 3、产品名称：人脸门禁终端；检验时间：2025.4.1；检验项目：规格型号、数量、外观、材质单/合格证等，验证结论：合格；验证人：彭鑫

抽查 4、产品名称：IC 卡；检验时间：2025.4.14；检验项目：规格型号、数量、外观、材质单/合格证等，验证结论：合格；验证人：彭鑫

抽查 5、产品名称：普通道闸机芯、弹簧、夹头；检验时间：2025.4.16；检验项目：规格型号、数量、外观、材质单/合格证等，验证结论：合格；验证人：彭鑫

。。。。。。

检验过程质量控制：过程检验采用巡检一次，质检员巡检的方式对产品过程进行检验，检验标准:过程检验

规范、抽样标准。

车辆道闸过程检验记录：

抽查过程记录 1，2024.7.18，产品名称：车辆道闸，数量：3 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 2，2024.10.17，产品名称：车辆道闸，数量：6 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 3，2024.12.11，产品名称：车辆道闸，数量：5 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 4，2025.2.24，产品名称：车辆道闸，数量：7 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 5，2025.3.30，产品名称：车辆道闸，数量：9 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 6，2025.6.6，产品名称：车辆道闸，数量：15 台，检验内容：准备工作、组装机体、电气连接、系统调试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

人行道闸过程检验记录：

抽查过程记录 1，2024.8.26，产品名称：人行道闸，数量：3 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽抽查过程记录 2，2024.10.9，产品名称：人行道闸，数量：2 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 3，2024.12.19，产品名称：人行道闸，数量：8 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 4，2025.1.22，产品名称：人行道闸，数量：3 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查过程记录 5，2025.3.13，产品名称：人行道闸，数量：7 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 6，2025.5.16，产品名称：人行道闸，数量：4 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 7，2025.6.28，产品名称：人行道闸，数量：3 台，检验内容：选择配置、组装框架、安装门翼或摆臂、电路接通、功能检测等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

人脸识别设备过程检验记录：

查过程记录 1，2024.7.12，产品名称：人行道闸，数量：3 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安

装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 2，2024.9.17，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 3，2024.10.15，产品名称：人行道闸，数量：3 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 4，2024.11.19，产品名称：人行道闸，数量：3 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 5，2025.2.28，产品名称：人行道闸，数量：4 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 6，2025.4.19，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 7，2025.6.13，产品名称：人行道闸，数量：4 个，检验内容：选择配置、安装立柱或支架、安装摄像头、软件配置、调试测试、系统整合等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

小额支付设备过程检验记录：

查过程记录 1，2024.7.24，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 2，2024.8.13，产品名称：人行道闸，数量：4 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 3，2024.11.19，产品名称：人行道闸，数量：3 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 4，2025.1.13，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 5，2025.3.15，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 6，2025.5.30，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

查过程记录 7，2025.6.9，产品名称：人行道闸，数量：2 个，检验内容：组装硬件、接入支付系统、软件配置、功能测试、包装等各工序进行巡检，检验结果：各工序均合格；检验员：张传博。

抽查出厂的成品检验

抽《产品检验报告单》

车辆道闸：

抽 2024-7-7 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 3 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2024-9-28 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 5 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-2-22 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 3 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-4-17 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 9 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-5-11 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 4 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-6-28 日车辆道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 4 台，结果合格，检验员：张传博。

人行道闸：

抽 2024-8-6 日人行道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 4 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2024-11-23 日人行道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 3 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-1-11 日人行道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 7 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-4-21 日人行道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 5 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-6-4 日人行道闸产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

人脸识别设备：

抽 2024-7-30 日人脸识别设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 5 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2024-10-15 日人脸识别设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 6 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-1-7 日人脸识别设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 7 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-3-14 日人脸识别设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 5 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-6-13 日人脸识别设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 5 台，结果合格，检验员：张传博。

小额支付设备：

抽 2024-9-17 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 3 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2024-12-21 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-2-26 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-4-27 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-5-13 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

抽 2025-6-18 日小额支付设备产品检验报告单，检验标准要求：表面平整、无列痕、损伤；零部件组装正确、设计功能符合标准规定；识别准确率 95%；符合图纸要求，检验数量 2 台，结果合格，检验员：张传博。

四、提供广告道闸、智能道闸、智能空降闸共三份第三方产品检验报告，见附件。

五、销售服务检验，

公司制订了《销售服务作业指导书》等对产品销售及销售服务过程进行了质量控制的规定。

提供了“销售过程检查记录”，对销售过程的服务过程进行了监督检查，满足要求。

组织的检验工作均为授权的检验员进行检查。基本符合要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各工艺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入库，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

公司制定了《内审控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。

内审员彭鑫、薛魁魁，均进行了内审员培训，查有相关培训记录。

●查内审实施情况：

提供了《内部审核实施计划》，编制：彭鑫 ， 批准：宋黎，日期：2025-3-10

计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制合理，无漏条款现象。

2025 年 3 月 115 日组织了内审，提供了内部审核首/每次会议签到表，现场询问相关人员参与了内审。

提供了内审记录，内审无遗漏，不存在审核自己部门的情况。

查见《内审不符合报告》，本次内审提出不符合项 1 项，综合部未及提供 2024 年 9 月月份的培训记录。

查不符合项报告，不符合项报告事实描述清楚，进行了原因分析制定了纠正和纠正措施，验证人：彭鑫 日期：2025.3.18。

提供了《内部审核报告》：对体系文件和对体系的运作的符合性和有效性进行了评价，结论为：公司贯彻实施质量、环境、职业健康安全管理体系以来，各项管理目标得到了一定的分解和落实，各级人员的质量意识、环保意识、安全意识、追求顾客满意的意识及法制观念明显增强，能明确并较好履行各自的管理职能和工作职责，对环境因素、危险源的辩识与评价基本充分、适宜，现有控制措施基本实施有效，应急准备能力较充分，相关人力、设备资源管理完好，能满足车辆道闸、人行道闸、小额支付设备、人脸识别设备的生产实施与管理的需要，有效控制了不符合项的产生，质量、环境、职业健康安全管理方针与目标是适合公司实际的，质量、环境、职业健康安全管理管理体系基本符合标准及体系文件的要求、运行基本有效。

内审员内部审核方法及内部审核技巧需加强培训，现内审员能力不能确保内部审核的有效性，开具了不符合报告。

公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于 2025 年 3 月 21 日组织进行了一次管理评审。

查《管理评审计划》策划了管理评审目的、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。总经理批准。

管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。。

提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。

查管理评审结论：公司目前质量、环境、职业健康安全管理方针与管理目标持续适宜公司实际，暂不需要调整；公司的质量、环境、职业健康安全管理体系基本适宜、充分，运行基本有效。

改进措施计划：

由生产技术部主导，加强对基层员工的质量意识需要继续加强标准培训，增加人员质量意识。

查看有2025年管理评审手写签到表。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效 ；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3）投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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:

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

上次不符合（内审有效性不足和计量器具未校准）纠正已完成，但纠正措施持续有效性不足，此次审

核中发生同样的不符合，须加强纠正措施力度，持续关注其实施效果。

五、认证证书及标志的使用

现场审核期间，未发现有违规使用认证证书及标志的情况。

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，西安鼎瀚电子科技有限公司的

☑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:强兴

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的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。