



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：21172-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：深圳市研格科技有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李双

审核组员（签字）： 李双、黄友珍

报告日期： 2025 年 8 月 16 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：李双

组员：黄友珍



受审核方名称：深圳市研格科技有限公司

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	李双	组长	审核员	2025-N1QMS-2287699	
A	李双	组长	审核员	2024-N1EMS-1287699	
A	李双	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1287699	
B	黄友珍	组员	审核员	2024-N1QMS-1362937	19.01.01
B	黄友珍	组员	审核员	2024-N1EMS-1362937	19.01.01
B	黄友珍	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1362937	19.01.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	彭德银	向导	受审核方
2	无	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（**环境管理体系、质量管理体系、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：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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；

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，GB/T 18760-2025消费品售后服务方法与要求，SB/T 10444-2007商贸企业信用管理技术规范，GB/T 15624-2011服务标准化工作指南等。

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：GB/T 28859-2012 电子元器件用环氧粉末包封料，GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范，GB/T 28858-2012 电子元器件用酚醛包封料，HG/T 6101-2022 电子元器件包装用上下胶粘带，JB/T 6175-2020 电子元器件引线成型工艺规范，GB 39731-2020 电子工业水污染物排放标准，GB 16297-1996 大气污染物综合排放标准，GB 18597-2023 危险废物贮存污染控制标准，GB/T 3723-2023 工作场所安全使用化学品规定，GB 5226.1-2019 机械电气安全等。

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08月15日上午至2025年08月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年2月20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）：

变更前：E:电力电子元器件设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:电力电子元器件设计、生产

O:电力电子元器件设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：E:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产

O:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

原因：符合实际情况

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：深圳市宝安区松岗街道潭头社区西部工业区厂房 B17 栋 207

办公地址：深圳市宝安区福海街道塘尾社区桥塘路聚源工业区 A5 厂房

经营地址：深圳市宝安区福海街道塘尾社区桥塘路聚源工业区 A5 厂房

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 一阶段审核情况：

于 2025 年 08 月 13 日 08:00 至 2025 年 08 月 13 日 12:00 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：Q 生产设计过程控制。EO 运行策划和控制、绩效测量和监视。

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:QE07.2

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 9 月 16 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 8 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产、设计过程控制、人员能力提升

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，各部门职责明确，质量/环境较稳定，无质量/环境事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境管理体系运行促进产品环境的管理水平及环境意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和生产检验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：在审核过程中发现内审员能力较弱，存在一定的风险。

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：2021 年 11 月 22 日 体系实施时间：2025 年 2 月 20 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

单班

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程图如下：



PCB 生产--PCB 板上丝印、绿油（外包）--SMT 印刷--贴片--回流焊接--插件--浸锡--切脚--后焊--功能测试--交付

设计流程：

客户需求→立项→设计输入→设计评审→设计验证→设计确认→设计输出→变更。

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

企业基本信息

总经理：樊炎屏 管代：彭德银；

2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：91440300MA5H35T576

3、深圳市研格科技有限公司成立成立于 2021 年 11 月 22 日， 注册资本 200.000000 万人民币，注册地址：深圳市龙岗区坂田街道马安堂社区布龙路 573 号儒峰大厦 4F，（提供有注册地址无生产申明）经营地址位于：深圳市宝安区福海街道塘尾社区桥塘路聚源工业区 A5 厂房。

介绍说租用深圳市宝坚电子科技有限公司厂房（一栋共三层）及设备，提供有租赁合同，房屋建筑面积 574 平米，套内面积 4500 平米一楼为 PCB 生产车间，二楼为 SMT 贴片车间、三楼为 DIP 后焊车间、另设有 5 个办公室和 1 个会议室。没有食堂和宿舍。基本满足办公、生产需要。主要经营范围：成电路芯片及产品制造；集成电路芯片及产品制造；集成电路设计；集成电路芯片设计及服务；半导体器件专用设备制造；配电开关控制设备制造；电力电子元器件制造；电子测量仪器制造；实验分析仪器制造；有色金属合金制造；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；软件开发；软件销售；区块链技术相关软件和服务；计算机软硬件及外围设备制造；半导体分立器件制造；半导体照明器件制造；半导体分立器件销售；半导体器件专用设备销售；半导体照明器件销售；信息咨询服务（不含许可类信息咨询服务）；贸易代理；国内贸易代理；互联网销售（除销售需要许可的商品）。（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）^技术进出口；货物进出口。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

1、确认的认证申请范围：

E:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产

O:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

2、公司设有管理层、生产部、综合部、市场部等部门。

3、被投诉情况：无

4、政府主管部门监管情况：无

5、质量环境安全事故：无

组织及其环境

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 、GB/T45001-2020，体系要求建立了管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责的确定—资源的提供—产品实现—测量和改进。

公司的最高管理者在管理公司时，明确公司的目标及战略方向，识别影响公司质量、环境和职业健康安全管理体系预期结果的能力相关的外部 and 内部问题（因素），包括受公司影响或者能够影响公司的环境状况、职业健康安全状况。通过监视和评审内外部信息：提供了《组织内外部环境要素识别表》。

1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定

2、管代彭德银说：公司推行管理体系目的主要是市场需求。总经理确定与本公司管理目标和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素（公司的价值观、文化、知识、绩效等相关因素）和外部因素（国际、国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）。这些因素包括了需要考虑的正面和负面因素或条件。公司每年综合部根据由公司销售等外出人员从市场、客户、网络等搜集到



的信息并结合公司自身业务运作情况进行分析，通过分析对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审以确保其充分和适宜。

3、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

质量、环境和职业健康安全方针、目标：

策划了公司的管理方针：

顾客至上，质量为先，持续改进，力求发展；

强化管理，节约能源，关爱环境，预防污染；

关爱生命，关注安全，遵规守法，降低风险。

质量方针体现了标准的要求，与企业的经营宗旨相适应，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。

全公司的质量/环境/安全目标：

1、产品出厂合格率≥98%；

2、顾客满意度≥90 分。

公司环境、职业健康安全管理的战略目标：

1、相关方环保投诉事件为 0；

2、固体废弃物分类处理率 100%；

3、火灾事故为 0；

4、触电事故为 0；

5、机械伤害事故为 0；

6、交通事故为 0。

理解相关方的需求和期望：

公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

●相关方对企业的要求有：

供应商：采购信息描述清楚完整；价格合理；沟通渠道畅通；不要给回扣

员工：良好的工作、业余活动环境；较多的培训学习机会；合理的工作时间

●企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审，各部门在获得内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方的需求和期望一览表》进行修订。

应对风险和机遇的措施：

公司编制了《风险和机遇的应对措施控制程序》。

确定了组织需应对的风险和机遇，策划并实施了应对风险和机遇的措施来控制风险。采用 SWOT 分析，识别公司质量、环境、职业健康安全管理的优势和劣势，以及风险和机遇，制定应对风险和机遇的措施计



划，组织实施计划，并对效果进行评价。

提供：《风险和机遇评估表》

如：1、人员风险：人员流动大，人员素质低

控制措施：1、建立人力资源保障制度；

2、积极参与行业会议，了解最新的行业动态和行业知识，确保公司知识不流失。

通过采取措施得以控制，目前实施情况均较好。

组织考虑了目前可能的企业发展扩大市场竞争的机遇，通过招投标的方式以获取公司更多的业务量。通过寻求机遇，策划并实施了应对风险和机遇的措施来控制风险。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、生产能力、人员环境意识、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

组织的知识情况：

组织运行所需的知识从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是关键工序作业人员的操作技能；根据顾客要求生产出满足顾客需求的产品等；

外部来源获取有：体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术要求信息等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品定型的产品生产及服务规范；为应对不断变化的需求和趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的生产和技术服务人员等方式对确定的知识及时更新。

提供《组织知识清单》包括：知识来源 知识载体 知识类别 主要知识点 应用场所 适用性评估 内部沟通或应用方式 管理责任人 更新情况查询等（制定：综合部，审批：樊炎屏，日期：2025.02.20）企业收集质量法等资料。

重要环境因素：固体废弃物，潜在火灾。

不可接受风险：火灾事故，触电事故，机械伤害事故，交通事故

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

（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职业健康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）

目前企业提供的产品和服务为：电力电子元器件（PCDA 板）设计、生产。产品实现策划由管理层、市场部以及生产部共同完成。

一、确定产品和服务的要求

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

2、执行的产品标准：GB/T 15176-1994《插入式电子元器件用插座及其附件总规范》；GB/T 28858-2012《电子元器件用酚醛包封料》；HG/T 6101-2022《电子元器件包装用上下胶粘带》；JB/T 6175-2020《电子元器件引线成型工艺规范》；GB/T 28859-2012《电子元器件用环氧粉末包封料》等。

3、质量目标和要求：顾客满意度≥90 分；产品出厂合格率≥98%。

二、过程及产品接收准则

生产工艺流程图如下：

PCB 生产--PCB 板上丝印、绿油（外包）--SMT 印刷--贴片--回流焊接--插件--浸锡--切脚--后焊--功能测试--交付

设计流程：

客户需求→立项→设计输入→设计评审→设计验证→设计确认→设计输出→变更。

外包过程：PCB 板上丝印、绿油。特殊过程：焊接。

2、接收准则：来料检验规范、过程检验规范、成品出货检验标准等。

三、确定资源需求

配备了：生产设备：回流焊炉、双轨接驳台、移栽机、单轨接驳台、贴片机、全自动锡膏印刷机、微



型上板机、收板机、锡膏搅拌机、双轨在线 AOI 等。

检测设备有：炉温测试仪、推力测试仪、钢网张力测试仪、卡尺、静电手环测试仪、温湿度计、万用表、等。

特种设备：储气罐。

环保安全设备：离子风机、除尘器等。

配备了足够的人力资源，公司共有员工 25 人左右，其中管理人员 5 名，有技术人员、检验人员、生产人员，其中有 10 人为劳务派遣工。基本满足生产要求。

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了操作作业指导书、功能测试作业指导书，显示检查作业指导书等有关文件。编制了生产日报表、来料检验报表、出货检验报表等记录文件。

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

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

PCB板上丝印、绿油外包，按照采购控制要求进行管理。

现场查看：

房屋建筑面积 574 平米，套内面积 4500 平米，一楼为 PCB 生产车间，二楼为 SMT 贴片车间、三楼为 DIP 后焊车间、另设有 5 个办公室和 1 个会议室。没有食堂和宿舍。

查见主要生产设备清单（2025.07.10）、“监视测量设备台账”，明确了设备名称、型号、数量等。

查见“生产设备维护保养记录”，包括：设施名称，型号，保养内容，保养时间，保规定计划保养时间、设备、规格型号、保养人等内容。

办公设备有：电脑、打印机、空调等。

公司设置部门：综合部、生产部、市场部 3 个职能部门，规定了各部门的职责和权限。办公室及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。

环保安全应急设备：应急灯、应急出口、灭火器、垃圾桶等。

现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

提供《监视和测量设备控制程序 YG-QES-CX-14》，公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了相关的监视测量设备：

检测设备有：炉温测试仪、推力测试仪、钢网张力测试仪、卡尺、静电手环测试仪、温湿度计、万用表、等，提供校准证书：抽见：

1、安全阀校验报告（0.84MPa）---2025.8.8-2026.8.7，校验机构核准编号：TS7V II 37189-2028,淄博晟源检测有限公司，有效期内

2、压力表（0-1.6MPa----2025.8.8-2026.2.7 深圳市计量质量检测研究院，有效期内

3、炉温测试仪（MANO CARUN/CM),校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

4、推力测试仪（NK-50),校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

5、万用表（FLUKE 15B),校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

6、温湿度计（YGWSD1/2/3 校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

7、钢网张力测试仪（DB80326),校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

8、静电手环测试仪（498 手环测试仪）校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

9、卡尺（150mm）校准日期：2025.8.8，华标计量检测（深圳）有限公司

。。。。。

校准证书有效。均在有效期内。

现场查看校准标识明确，运行状态良好。

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：提供有《设计开发控制程序 YG-QES-CX-31》，公司生产部负责产



品设计开发工作。

公司的设计流程：客户需求→立项→设计输入→设计评审→设计验证→设计确认→设计输出→变更。

生产部配备了专业的技术人员，查李文清等人，均有多年的工作经验，对资质范围内的电力电子元器件设计、制造等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

经沟通：与技术人员进行对接，并出具图纸、BOM表、资质范围内的电力电子元器件设计生产过程作业指导书、检验规范等，抽查：关于深圳市云创高科电子有限公司采购的C313方案板的设计开发资料：

1、设计和开发任务书，项目名称：关于深圳市云创高科电子有限公司采购的C313方案板的设计开发，起止日期 2025.07.07-2025.07.11。依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容：中华人民共和国消费者权益保护法，SB/T 10409-2007 商业服务业顾客满意度测评规范，GB/T 15624-2011 服务标准化工作指南，

产品执行标准：GB/T 28859-2012 电子元器件用环氧粉末包封料

GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范

GB/T 28858-2012 电子元器件用酚醛包封料

HG/T 6101-2022 电子元器件包装用上下胶粘带

JB/T 6175-2020 电子元器件引线成型工艺规范

GB 5226.1-2019 机械电气安全

质量要求：严格按照规程进行相关服务，达到客户满意。

售后承诺：不履行合同义务或者是履行义务不符合约定，我方赔偿损失、支付违约金。

顾客要求：按照合同规定完成服务

设计开发进度开发：包括：阶段的划分及主要内容，参加设计活动人员，组织者，完成期限，内容有：设计开发输入，设计开发控制，设计开发变更，设计开发输出

2、设计开发输入及评审记录：（2025.07.07-2025.07.11）

评审内容：（符合打√、不符合打×）

1.设计输入清晰、充分、适宜；

2.设计输入材料之间不矛盾。

评审结论：

评审通过 ☒ 评审不通过 ☐

批准人签字：同意。樊炎屏 2025.07.08

3、《设计和开发评审报告》：评审结论：符合要求

4、《设计和开发验证/确认表》确认结论及建议：达到设计要求，完全能满足客户要求。

负责人：张伟

5、《设计和开发输出清单及评审》，1）输出：设计方案 2）.标准：GB/T 28859-2012 电子元器件用环氧粉末包封料，GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范，GB/T 28858-2012 电子元器件用酚醛包封料，HG/T 6101-2022 电子元器件包装用上下胶粘带，JB/T 6175-2020 电子元器件引线成型工艺规范，GB 5226.1-2019 机械电气安全等，结论：输出满足输入要求

6、《设计开发客户确认表》，确认结论：设计开发达到顾客要求，功能满足客户要求，项目负责人：张伟，确认结论及建议：项目设计开发达到客户要求，完全能满足客户要求，无需变更。

项目负责人：张伟

公司所生产的产品均为按照顾客要求进行生产，设计依据参考国家标准、行业标准，并按照相关标准等进行生产和检验，基本符合要求。

为保证体系的完整性，以及随着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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件 8.3 条款要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

组织策划《生产过程控制程序 YG-QES-CX-27》，规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司资质范围内电力电子元器件设计、生产，通常依据客户的订单、售后服务要求来确定安排设计和生产的有序进行。



- a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。
- b) 组织编制了产品的作业指导书等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。
- c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，观察所有生产设备工作正常。
- d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。
- e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 生产部负责产品的设计开发、生产及过程测试等。
- g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。
- h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了资质范围内的的电力电子元器件设计、生产工艺流程：

1、设计流程：客户需求→立项→设计输入→设计评审→设计验证→设计确认→设计输出→变更

2、生产流程：PCB 生产--PCB 板上丝印、绿油（外包）--SMT 印刷--贴片--回流焊接--插件--浸锡--切脚--后焊--功能测试--交付

外包：PCB 板上丝印、绿油

需确认特殊过程：焊接过程，

查看有特殊过程确认记录，针对需确认过程，从生产人员，工具材料，生产方法，人员资格鉴定，过程方法鉴定

设备鉴定过程控制等方面进行了确认，确认时间：2025.02.20，确认结论：■过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力；

公司提供的条件完全可以满足各设计、生产要求，能够保证产品质量。确认符合要求，

现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认一切正常无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，生产部作业员按照作业指导书作业，尤其需要带好静电手环等。现场观察作业员等均符合要求。

现场沟通和观察：

提供：15 号当天的生产计划单：生产计划表（7 月-8 月）

下单日期	客户名称	指令单号	客户型号	规格型号	客户交期	订单数量	投产数量	备注	计划实际	状态	物料信息
7月28日	卡立	250415004	828	YG6257-F-X-828-V1.6(中微)		2000	2000		计划	结单	
						2000	2000		实际		
8月1日	云创高科	250731010	C313	HL6339-C313-V2.8(普冉)		5000	5100		计划	备料中	数码管改模，8月8日送样确认，有色差，需要重新送样确认
						5000	5100		实际		
8月1日	沃尔格		Y002	HL6690-Y002发热丝转接板		2000	2000		计划	结单	此单不需要生产预计8月6日交货
						2000	2000		实际		
8月2日	乐享		NY180	HL6356-NY180-V1.1(中微)		4020	4020		计划	结单	预计8月8日齐料贴片
						4020	4020		实际		
8月2日		250731010	T002	HL6339-T002-V3.0(普冉)		200	210		计划	备料中	数码管改模，8月8日送样确认，有色差，需要重新送样确认
						200	210		实际		
8月8日	乐享		NY180	HL6356-NY180-V1.0(中微)		20511	20650		计划	备料中	数码管8月24日到
						20511	20650		实际		
8月9日	康讯		LMT8543	YG6231-LMT8543-V1.2(普冉)		142000			计划	待备料	待采购下单回复交期
						142000			实际		

提供：生产日报统计表：包括：生产订单号，项目号，规格型号，订单数，投产数量，工段，工序，操作员等 每天的生产情况和汇总情况，均在表上填写清楚、明确。

各生产过程有进料检验、过程检验、成品检验等对过程进行控制，提供检验记录

查见 BOM 单：物料包括：贴片电容，LED，插座/USB，轻触开关，贴片咪头，MOS 管，贴片电阻，二极管，充电 IC，MCU，PCB-两层，铜钉，数码管，电子线-红，电子线-黑等



抽见 IQC 进料检验记录：（包括 PCB 板的生产的板材来料、过程记录，外包绿油和丝网印以后的来料 IQC 作检验）：

2025.8.6--数码管（规格、料号等）--外观、功能检测、重点尺寸等---OK--唐生富、彭德银
 2025.8.6--三线咪头（规格、料号等）--外观、功能检测、重点尺寸等---OK--唐生富、彭德银
 2025.7.28--TYPE-C（规格、料号等）--外观、功能检测、重点尺寸等---OK--唐生富、彭德银
 2025.8.8--SMT（规格、料号等）--外观、功能检测、重点尺寸等---OK--唐生富、彭德银
 2025.5.25--单片机（规格、料号等）--外观、功能检测、重点尺寸等---OK--唐生富

抽见：DIP/IPQC 巡检日报表：

2025.8.14--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.11--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.10--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.8--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.7--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.4--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富
 2025.8.3--DIP1 线--敏感元器件的保护措施检查等--OK--唐生富

.....

抽见 QA 成品检验报告：

2025.8.4--HL6688--PCB 板尺寸、线材尺寸、功能等检验--OK--王小花、唐生富。
 2025.8.10--HL6356--PCB 板尺寸、线材尺寸、功能等检验--OK--王小花、唐生富。
 2025.7.31--YG6257--PCB 板尺寸、线材尺寸、功能等检验--OK--王小花、唐生富。
 2025.8.9--YG6218--PCB 板尺寸、线材尺寸、功能等检验--OK--王小花、唐生富。
 2025.7.22--HL6356--PCB 板尺寸、线材尺寸、功能等检验--OK--王小花、唐生富。

.....

QA 外观/功能抽见记录表：

2025.7.23--YG6257\HL6356---有 1 个咪头少锡--已返工--唐生富
 2025.7.24--YG6257\HL6356---有 1 个数码屏少锡--已返工--唐生富
 2025.7.25--HL6356---有 1 个咪头少锡，一个数码屏浮离--已返工--唐生富
 2025.8.1--YG6218\HL6688---有 1 个数码歪屏--已返工--唐生富
 2025.8.2--HL6688---有 1 个线假焊--已返工--唐生富
 2025.8.10--HL6688---有 1 个线少锡、假焊--已返工--唐生富
 2025.8.11--HL6356\HL6688---有 1 个数码歪屏--已返工--唐生富

.....

检查项次均齐全，各项检查均符合要求。

现场观察以上电力电子元器件的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

查运行控制文件包括：废弃物管理控制程序 YG-QES-CX-22，交通安全控制程序 YG-QES-CX-24 等，事故管理制度 YG-QES-XG-05，废弃物管理制度 YG-QES-XG-06，办公用品和车辆管理制度 YG-QES-XG-07，生产管理制度 YG-QES-XG-08，设备管理制度 YG-QES-XG-09，原辅料和产品检验制度 YG-QES-XG-10，仓库管理制度 YG-QES-XG-11 销售管理规范 YG-QES-XG-12 等，上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查生产过程运行控制：

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

对重要环境因素：

1.废弃的硒鼓、墨盒/废电池/废旧灯管，2.金属废料/切屑；废刀具/磨具；废包装材料；废抹布/擦拭材料；污泥，3.废切削液/冷却液；废清洗剂；废油；油水混合物；含油金属屑/废料；废抹布/含油废物；废化学品容器；废过滤介质，4.生活垃圾

控制方法：1.执行环境管理方案；2.建立废弃物处理控制程序；3.加强员工教育，提高员工环保意识；4.废锡渣全部外卖，回收综合利用；5.少量生活垃圾经集中收集后运往垃圾场



2、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾事故，触电事故，机械伤害事故，交通事故应急预案，设置有领导机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有事故管理制度 YG-QES-XG-05，废弃物管理制度 YG-QES-XG-06，办公用品和

车辆管理制度 YG-QES-XG-07 等，还有安全生产管理制度，安全生产操作规程等，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

潜在火灾管控：办公区和车间均配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器日常点检表（2025 年度）》及有效期证和年检标志。

3、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公和生产区域配备有符合要求的灭火器，生产设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

4、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

5、车间、仓库：

在车间内分区域设置明确，存放有原材料及少量成品，原材料分类存放；产品分类摆放，标识明确。

6、安全防护：

现场员工戴有手套、口罩，静电环，穿静电工作服等，其余洗洁精、洗衣服、洗手液等洗涤物品皆有

7、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

8、工作场所职业危害因素：与负责人沟通，并经现场观察确认，企业生产/服务过程中不存在严重职业病危害因素，与负责人沟通，目前员工均身体健康，后期会对员工进行定期体检。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如佩戴静电环等。操作人员穿戴有静电工作衣、手套等安全防护用品。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察现场：固废，废边角料、废锡渣，集中收集。外售。

查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。

编制有《采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

市场部按规定要求进行供方选评及年度持续评价，并据生产需求结合库存编制采购计划、与供方签订采购合同及采购物资交付接收。

现场提供有《合格供方名册》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品
1	深圳市乐泰鑫科技有限公司	无铅锡线
2	中阜半导体(中山)有限公司	数码管等
3	深圳市大微智联科技有限公司	电子线（红、黑）等
4	深圳市光宇芯科技有限公司	MCU
5	深圳鹏诚信电子有限公司	贴片电容、二极管
6	深圳市兴诚创辉电子有限公司	轻触开关、插座/USB
7	亿希格实业（深圳）有限公司	MCU
8	深圳市同钰微科技有限公司	芯片



9 深圳市宝坚电子技术有限公司 覆铜板基材

10 深圳市鑫旺虹科技有限公司 铜钉

.....

抽查 合格供方评价记录

查见供方调查评定记录；抽见上述供应商评价表，显示供方对产品/服务质量的承诺：安全生产、质量第一；对工商注册文件及相关资质证明、生产设备、生产场地及环境设施、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、重合同、守信誉，有一定知名度、其他等进行了评价；参加评审人员签名，评审结论：继续列入合格供方名录。

抽见：

深圳市乐泰鑫科技有限公司——无铅锡线——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

2 中阜半导体(中山)有限公司——数码管等——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

3 深圳市大微智联科技有限公司——电子线（红、黑）等——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

4 深圳市光宇芯科技有限公司——MCU——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

5 深圳鹏诚信电子有限公司——贴片电容、二极管——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

6 深圳市兴诚创辉电子有限公司——轻触开关、插座/USB——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

7 亿希格实业（深圳）有限公司——MCU——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

8 深圳市同钰微科技有限公司——芯片——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

9 深圳市宝坚电子技术有限公司——覆铜板基材——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

10 深圳市鑫旺虹科技有限公司——铜钉——评审结论：同意列入合格供方名录内，批准樊炎屏；

查对 PCB 板上丝印、绿油外包的控制，与负责人沟通，PCB 板上丝印、绿油由生产部进行管控，与生产部主管彭德银沟通，PCB 板上丝印、绿油外包主要由外包方深圳市竞远电路有限公司进行处理，生产部根据生产计划，把需要 PCB 板上丝印、绿油的产品发送至深圳市竞远电路有限公司，该公司根据技术要求，对产品进行 PCB 板上丝印、绿油，确认合格后再将产品送回到企业。生产部会对产品外观进行确认，介绍说，未发现产品不合格情况。

抽查采购控制：

提供了各原材料采购合同、采购订单，抽见：

深圳市乐泰鑫科技有限公司——无铅锡线等——2025.8.9

深圳市同钰微科技有限公司——客供芯片三针咪（针长1.6 灵敏度：70-150PA，蓝色防油防酸网）、982H3 三线咪蓝色防油防酸网等——2025.8.13

深圳市兴诚创辉电子有限公司——CUS06340、插座/USB（TYPE-C 6pin 立式6.5）、轻触开关等——2025.8.14

亿希格实业（深圳）有限公司——单片机（SC8F073AD716NPR）等——2025.8.9

深圳市唐国兴科技有限公司——P-MOS 管（TX2717P SOT-23）——2025.8.12

厦门万胜丰电子科技有限公司——1615 红蓝翠绿高亮贴片灯珠共阳（W1615HRGB-B1J）——2025.8.11

深圳市鹏诚信电子有限公司——贴片电阻（100R/5%0402SR）、贴片电容（10Uf/±20%/10V0402CR）等——2025.8.12

深圳市光宇芯科技有限公司——PY32C642F15U6TR、MS32C001F14U6TR-C、PFS122-QFN16等——2025.8.6

深圳市大微智联科技有限公司——24号铁氟龙线40芯红线30mm等——2025.8.6

深圳市宝坚电子技术有限公司——YG6218-36108V2-V1.3B 移过孔——2025.8.2

深圳市鑫旺虹科技有限公司——铜钉（HL-6339-VF006）——2025.8.11

未提供与外包方深圳市竞远电路有限公司签定的合同，介绍说为长期合作公司，质量稳定，合作以来未出现过质量问题。交流改善。

与负责人沟通，提供的《不合格品控制程序 YG-QES-CX-10》中规定了对不合格品的标识、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，要求及时通知采购人员作退/换货或者供应商派人来返工全检处理；
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“品质异常单”，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。
对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。

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《内审控制程序 YG-QES-CX-21》，基本符合标准要求。

经沟通，确认总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025 年 06 月 16 日-17 日开展内部审核活动，并提供以下内 审 材 料：年度内审方案，内部审核实施计划（附内部审核计划及日程安排），内部审核实施计划--日程安排表，内审员任命书，内审首、末次会议签到及记录，内部审核不符合报告，培 训 记 录，不符合项分布表，内部审核报告等

查见《内部审核实施计划》，计划中规定审核时间，审核方式，审 核 目 的，审 核 依 据，审核范围，参加部门，参加人员，首次末次会议 时间等，计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。查见内审首末次会议签到表（领导层、各部门负责人）。本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查见《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，纠正措施实施效果验证：经验证，纠正措施有效。

查见《内部审查检查表》，包括：公司管理层，生产部，市场部，员工代表等

本次内审编有《内部审核报告》，对管理体系综合评价及结论，对纠正措施提出整改要求。

结论：公司依据ISO9001:2015、ISO14001:2015和ISO45001:2018标准建立的质量、环境和职业健康安全管理体系基本符合标准要求及本公司质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，运行基本有效并保持。

公司编制有：纠正措施控制程序 YG-QES-CX-15，预防措施控制程序 YG-QES-CX-16，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制。

抽查内审《不符合报告》，针对内审中发现的不合格事实，责任部门进行了原因分析，制定了纠正措施并实施，经验证整改有效。体系运行的其他方面经过日常工作检查和数据分析，暂未发现应采取纠正和预防措施的机会。今后应进一步加大日常工作检查力度，及时发现不符合及潜在不符合并及时采取相应措施，持续改进体系的有效性。

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

编制《不合格品控制程序》，确保生产过程中的不合格品得到识别和进行有效控制，防止不合格项的非预期使用或交付。

介绍说，公司规定对顾客发现的不合格，供销部应负责做好详细记录，提供客观证据，报告供销部负责人进行审批，并通知顾客及供方以便共同协商处理办法或采取措施。事后进行原因分析，防止类似时间发生。近一年度，未发生过顾客投诉和产品质量问题。



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，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:

建立了对外交流的渠道，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）:

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。

●人力资源：公司共有员工 25 人左右，其中管理人员 5 名，有技术人员、检验人员、生产人员，介绍说，25 人中有 10 人是劳务派遣工。基本满足生产要求；

●基础设施：现场查看，现有人员 25 人左右。企业经营地址位于深圳市宝安区福海街道塘尾社区桥塘路聚源工业区 A5 厂房。房屋建筑面积 574 平米，套内面积 4500 平米一楼为 PCB 生产车间，二楼为 SMT 贴片车间、三楼为 DIP 后焊车间、另设有 5 个办公室和 1 个会议室。没有食堂和宿舍。

办公设备有：电脑、打印机、空调等。

生产设备：回流焊炉、双轨接驳台、移载机、单轨接驳台、贴片机、全自动锡膏印刷机、微型上板机、收板机、锡膏搅拌机、双轨在线 AOI 等。

检测设备有：炉温测试仪、推力测试仪、钢网张力测试仪、卡尺、静电手环测试仪、温湿度计、万用表、等。

特种设备：储气罐。

环保安全设备：离子风机、除尘器等。

●运行环境：公司选址合适，办公场所卫生干净整洁，采光良好，有足够的光照度。设备布局合理，办公、生产环境较好。

●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。

2) 人员及能力、意识:

综合部对人力资源进行识别和控制，会同各部门做好培训需求调查，根据培训需求编制培训计划。

查人力资源管理程序 JXHZ/CX-26 及《岗位任职要求》，制定相关人员的职责和权限相关文件化信息，确定配备所需的人员资源，各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通，以有效实施体系并运行和控制其过程。

综合部根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员。提供有员工花名册，目前公司共有员工 25 人。各部门人员配备基本充分，基本符合要求。

公司提供岗位能力确认表，对各岗位能力规定的要求包括了教育、培训、技能、经验、环保、健康与安全等。对人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。



公司的特殊过程为：焊接过程，查见《特殊过程确认表》，查看有特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员资格鉴定，过程方法鉴定，设备鉴定，过程控制人员等方面进行了确认，确认时间：2025.02.20，过程能力充分，结论：达到实现所策划的结果的能力；过程确认人员签字/日期：彭德银 2025.02.20，批准/日期：樊炎屏 2025.02.20

符合策划要求。符合策划要求。

提供《2025 年 度 培 训 计 划》，包括培训项目及内容，参培人员，培训地点，培训方式，完成期限，考核方式，备注等内容。

培训项目及内容包括：质量/环境/职业健康安全管理体系标准知识，管理体系文件讲解，环境因素、危险源识别方法，环境/职业健康安全法律法规，用电安全培训，垃圾分类培训，应急准备与响应要求，内部审核方法，安全生产培训，消防安全知识培训，公司规章制度培训，采购验收规则培训，销售知识培训等

抽查：《培训实施记录》：

2025 年 02 月 20 日--质量/环境/职业健康安全管理体系标准知识。培训老师：王老师，参加人员：全体人员，考核合格率：100%，评价人：王老师。

2025 年 03 月 10 日--环境因素、危险源识别方法，培训老师：樊炎屏，参加人员：彭德银 张伟 高旭 樊艳军。考核合格率：100%。评价人：樊炎屏。

2025 年 04 月 10 日--用电安全培训，培训人：樊炎屏，参加人员：彭德银 张伟 高旭 樊艳军。考核合格率：100%。评价人：樊炎屏。

2025 年 06 月 04 日--应急准备与响应要求，培训人：樊炎屏，参加人员：考核合格率：100%，彭德银 张伟 高旭 樊艳军，评价人：樊炎屏

2025 年 07 月 04 日--安全生产培训，培训人：张伟，生产部全体人员，考核合格率：100%，评价人：张伟根据培训计划安排，组织后续会持续进行相关知识培训。

抽查内审员能力：查内审员组长彭德银、组员高旭经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；面谈内审员彭德银、高旭，现场询问内审员对内审的要求及标准了解基本情况，不能清楚回答，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），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合项。通过学习、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知道质量方针；相关的质量目标；员工对质量/环境/职业健康安全体系有效性的贡献，包括改进质量环境绩效的益处；不符合质量环境和职业健康安全管理体系要求的后果。

询问综合部负责人，知晓公司方针，知晓所在的工作岗位的质量目标，也了解自己的工作好坏会影响组织质量/环境/职业健康安全体系的有效运行。

综合部对人员、能力、意识识别及实施控制过程基本有效，符合要求。

3) 信息沟通：

《管理手册》中规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

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。

查见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。也可以通过工会等员工权益机构提出诉求。

查见：公司内部会议记录表，沟通信息包括：

告知员工：管理者代表是彭德银

告知员工：职业健康安全事务代表是高旭

告知员工：环境及职业健康安全管理体系建立的依据、标准和意义。



对全体员工出具告知书。告知书涉及公司管理方针及在经营活动、服务过程中的相关承诺。

告知相关方：公司出具了《环境与安全相关方告知书》，告知书涉及公司管理方针及在服务活动、服务过程中的相关承诺。

组织员工学习：与环境及安全健康管理有关的法律法规，包括《环境保护法》、《劳动合同法》等关于员工权益、保险等内容；

将环境管理、劳动保护要求、安全要求和意义作为新员工岗前培训内容。

《协商与信息沟通控制程序 YG-QES-CX-06》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

经查 OHSMS 法律责任的管理者为总经理：樊炎屏

其职责是参与和协商管理；了解其参与协商执行国家的有关劳动保护的相关法律法规，对员工反馈的各种安全问题积极与公司协调解决，监督各种制度实施包括劳动保护用品发放，员工健康、员工福利、增加女职工产假时间、员工护理假等工作环境改善等，防止出现安全事故、意外等。各种制度的制定均通过员工协商沟通。目前公司能执行国家劳动法律法规，执行合理休假制度及女职工权益保护制度，各种福利能充分保证落实到位。公司的职业健康安全符合国家/地方法律法规的要求。基本符合要求。

经公司员工评选决定，由高旭作为公司职业健康安全事务代表，其职责和权限：

- a. 参与职业健康安全管理方针和程序的制订和评审，参与风险评估以及目标和管理方案的制订和评审；
- b. 参与商讨影响工作场所职业健康安全的任何变化及改善作业状况的办法；
- c. 参与职业健康安全事务，主要包括危害辨识、评价与控制措施策划以及事件调查处理等；
- d. 负责反映员工对职业健康安全管理运行中提出的意见和建议，并对其纠正措施进行跟踪检查。

询问职业健康安全事务代表高旭，了解其职责与权限，了解到暂未发生员工与企业的劳动纠纷、工伤、员工投诉、员工权益争执等情况。

经查监视员工健康人员为彭德银：

通过对其劳动强度、防护用品发放、经营环境、作业休息时间等方面进行沟通了解，形成材料上报健康委员会进行讨论协商，对有损害工人身体健康的岗位，年度体检，及时调整工作岗位，劳动防护，进行保险缴纳等，确保职工身体健康到工作中。基本符合要求。

与从事与预防职业健康安全风险相关活动的管理人员彭德银和员工面谈，均了解预防和保护职业健康安全的基础知识，意识基本能满足要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了文件控制程序 YG-QES-CX-01，记录控制程序 YG-QES-CX-02 等文件管理程序，公司形成了文件化的管理手册、程序文件、管理制度和规范以及所要求的记录。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。

管理手册规定了第一、二、三级层次文件，分别为：管理手册、程序文件（含表单记录）、管理制度、规范（含表单记录）等。

管理手册（包含目标和方针）：文件编号：YG-QES-SC，于 2025 年 02 月 20 日发布实施，A/0 版，针对文审提出问题分别于 2025 年 8 月 13 日进行了修订，现运行版本为：A/1；但在一阶段现场审核确认时，发现的审核范围变更导致的文件变更已于 2025 年 8 月 13 日进行修订，经验证，整改有效。

程序文件：编号：YG-QES-CX，版本：A/1，包括 31 个文件等；

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(行政管理文件)、技术标准(国家标准、行业标准、企业标准及作业指导书、检验规范等)、部门记录文件，或其他标准、规范、检验规程、消防管理制度等文件等。

另有受控文件清单、记录清单、法律法规清单、纠正和预防措施处理清单等，基本满足要求。

现场查看文件均受控，基本满足要求。

查《管理手册》、《程序文件》，查文件审批手续齐全、文件清晰、编号符合文件控制程序要求。



查记录控制要求：《记录控制程序 YG-QES-CX-02》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。

提供《管理记录清单》，有文件发放登记表，外来文件清单，受控文件清单，管理记录清单，内部审核计划，内部审核报告，内部审核检查表，内审首末次会议签到表，管理评审计划，管理评审报告，管理评审会议记录，管理评审会议签到表，法律法规与其他要求清单，法律法规合规性评价表，合规性评价报告等记录。明确了记录名称、编号、使用期限等，并经审核后使用。

查综合部文件，都有受控标识，有效版本。

查《外来受控文件清单》：包括：GB/T 19001-2016 质量管理体系 要求，GB/T 19000-2016 质量管理体系 基础和术语，GB/T 24001-2016 环境管理体系 要求及使用指南，GB/T 45001-2020 职业健康安全管理体系 要求，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，GB/T 18760-2025 消费品售后服务方法与要求，SB/T 10444-2007 商贸企业信用管理技术规范，GB/T 15624-2011 服务标准化工作指南，GB/T 28859-2012 电子元器件用环氧粉末包封料，GB/T 15176-1994 插入式电子元器件用插座及其附件总规范，GB/T 28858-2012 电子元器件用酚醛包封料，HG/T 6101-2022 电子元器件包装用上下胶粘带，JB/T 6175-2020 电子元器件引线成型工艺规范，GB 39731-2020 电子工业水污染物排放标准，GB 16297-1996 大气污染物综合排放标准，GB 18597-2023 危险废物贮存污染控制标准，GB/T 3723-2023 工作场所安全使用化学品规定，GB 5226.1-2019 机械电气安全等

查文件发放：

提供《文件发放登记表》，综合部，有管理手册、程序文件、内审计划等文件下发记录。

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

E:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产

O:电力电子元器件（PCBA 板）设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

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，深圳市研格科技有限公司的

☒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

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：李双 李双、黄友珍



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。