

项目编号：10725-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：陕西澳华瓷业科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：李宝花

审核组员（签字）：田燕

报告日期：2025年8月26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：李宝花

组员：田燕



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 | 李宝花 | 组长 | 审核员 | 2025-N1QMS-3239141 | 15.04.04 |
| 2 | 田燕 | 组员 | 实习审核员 | 2025-N0QMS-1467351 | |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|--------|--------|------|
| 1 | 杨森、何舜等 | 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，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

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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、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、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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：电子陶瓷零件公差GB 4069-83、陶瓷和玻璃绝缘材料第3部分：材料性能GB/T 8411.3-2009、电子元器件结构陶瓷



材料GB/T 5593-2015、汽车产品安全风险评估与风险控制指南GB/T 34402-2017、计数抽样检验程序第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划GB/T 2828.1-2012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25日下午至2025年08月26日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年8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:电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产

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:陕西省铜川市王益区黄堡镇铜川耀州窑文化基地管委会标准化厂房B区5、6号

办公地址:陕西省铜川市王益区黄堡镇铜川耀州窑文化基地管委会标准化厂房B区5、6号一、二层

经营地址:陕西省铜川市王益区黄堡镇铜川耀州窑文化基地管委会标准化厂房B区5、6号一、二层

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证书及标识使用情况:

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:Q9.3 管理层

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24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 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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

查《管理手册》, 制定了公司目标, 并在管理体系所需的相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求, 并与产品和服务的符合性以及增强顾客满意有关, 均可测量, 并与方针基本一致。目标以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了沟通。

公司质量目标:

1、电子陶瓷系列产品成品合格率 $\geq 93.5\%$;

2、顾客满意率 $\geq 93\%$ 。

查《2025 年各部门质量目标》, 对公司质量目标进行了分解, 各部门质量目标明确, 拟制: 焦洁洁, 审核: 杨森, 批准: 何舜。

抽查 2025 年度《品质部质量目标完成情况统计》, 质量目标: 漏检错检率 $\leq 0.5\%$; 纠正预防措施有效性 $\geq 90\%$; 内审不符合项整改率 100%。统计时间 1 月-7 月, 所有目标均已完成。制表: 焦洁洁, 审核: 杨森。

抽查 2025 年度《销售部质量目标完成情况统计》质量目标: 顾客满意率 $\geq 93\%$; 顾客对包装和服务投诉 ≤ 3 次/年。统计时间 1 月-7 月, 所有目标均已完成。制表: 王晟, 审核: 王辉峰。

抽查 2025 年度《综合部质量目标完成情况统计》质量目标: 培训计划完成率 $90\geq\%$; 培训计划合格率 $90\geq\%$ 。统计时间 1 月-7 月, 所有目标均已完成。制表: 董力东, 审核: 高晓磊。



另查其他部门的质量目标完成情况统计，质量目标均已完成，均有检查人和审核人签字，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产的策划主要由制造部负责人完成，过程策划包含了实现产品所需达到的质量目标和要求，公司主要依据国家标准、客户要求，电子陶瓷零件公差 GB 4069-83、陶瓷和玻璃绝缘材料第 3 部分:材料性能 GB/T 8411.3-2009、电子元器件结构陶瓷材料 GB/T 5593-2015、汽车产品安全风险评估与风险控制指南 GB/T 34402-2017、计数抽样检验程序第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T 2828.1-2012 等进行生产，编制了相应的过程文件：

编制了生产流程：采购-来料检验-配料-搅拌球磨-喷雾干燥-均化-干压成型-攻丝-烧成-平磨加工-分选-成品检验-包装入库-交付

设计开发流程：需求分析-材料选择与配方设计（配方、图纸）-样品制备-性能测试与评估-工艺优化-规模化生产

特殊过程：烧成 关键过程：配料、干压成型 外包过程：产品运输，企业使用 ERP 系统进行物料、生产管理。

公司根据顾客的排版印刷要求进行设计，针对生产和服务过程，编制了《设计和开发控制程序》设计输入、设计输出、设计评审、设计验证、设计确认等记录。

公司根据顾客对电子陶瓷的材质、尺寸要求进行设计，针对生产和服务过程，编制了《设计和开发控制程序》设计输入、设计输出、设计评审、设计验证、设计确认等记录。

针对生产和服务过程，编制了生产作业文件一套：《陶瓷原材料技术标准》《熔断器瓷瓶瓷管工艺规程》如：配料工艺规程、搅拌球磨工艺规程、加热慢搅拌工艺规程、喷雾造粒工艺规程、均化工艺规程、造粒粉出铁工艺规程、干压成型工艺规程、攻丝工艺规程、电炉烧成工艺规程、平磨工艺规程、瓷瓶分选工艺规程、成品检验工艺规程、操作入库工艺规程等关键过程工艺文件；

针对检验过程，编制了《不合格输出控制程序》，以及原材料检验记录、过程单、成品检验记录等。

针对采购和销售过程，编制了《采购控制程序》、《合同评审记录》、《合格供方名录》、《供方评价表》、《采购订单》等，控制要求和方法适宜合理。采购的主要原材料包含了：长石、石英、机选土、膨润土、方解石、碳酸钡、油酸、羧甲基纤维素钠、氧化铝、机选土、滑石、刚玉莫来石、氮化硅栅板、95 瓷造粒粉、硬质酸锌等。

a) 组织通过产品特性，制造部通过下达的《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作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产各工序配备了适宜的生产设备：液压机、螺杆压缩机、自动码垛攻丝机、高速台钻、双面多



轴攻牙机、旋振筛、瓷瓶打孔自动化设备、抛光机、钻床、隧道电阻窑、旋转压机、高温箱式炉、高温推板窑、瓷瓶攻丝生产线、单推板双孔隧道式电阻炉、单推板隧道式电阻炉、355nm 紫外激光机、平面磨床、无心磨床、卧式双端面磨床、自动焙烧窑、全自动干粉压机、高温箱式电阻炉、视觉智能筛选机、瓷瓶耐压测试机、螺杆压缩机、搅拌球磨机、全自动伺服液压机、双锥混料机等。

d) 组织为各工序配备了温控仪、压力表、真空表、安全阀、干燥箱、数显卡尺、电子天平、塞尺、游标卡尺、瓷瓶耐压测试机等监视测量设备。

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。

检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验记录、成品检验单等，符合要求。

过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 制造部负责对产品的放行，负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，制造部依据合同出具出库单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

h) 电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产过程特殊过程：烧成，关键过程为配料、干压成型。

策划的输出适合于组织的运行。

查公司编制的“基础设施和过程运行环境控制程序”，规定了基础设施的管理要求。

现场查看，提供生产设备清单：液压机、螺杆压缩机、自动码垛攻丝机、高速台钻、双面多轴攻牙机、旋振筛、瓷瓶打孔自动化设备、抛光机、钻床、隧道电阻窑、旋转压机、高温箱式炉、高温推板窑、瓷瓶攻丝生产线、单推板双孔隧道式电阻炉、单推板隧道式电阻炉、355nm紫外激光机、平面磨床、无心磨床、卧式双端面磨床、自动焙烧窑、全自动干粉压机、高温箱式电阻炉、视觉智能筛选机、瓷瓶耐压测试机、螺杆压缩机、搅拌球磨机、全自动伺服液压机、双锥混料机等100余台设备，企业使用了物料管理系统：用友U8+，版本:16.100。能够满足生产需求。

办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。办公区、厂区配备了灭火器、消防栓、垃圾分类箱等设施；运输设备：汽车，主要用于员工交通等。特种设备：货运电梯、叉车。

企业建立《陕西澳华瓷业2025年设备维修保养计划表》内容包括：序号、资产编号、设备名称、型号、计划维保日期、使用班组及工序、完成情况等信息。根据计划表查看设备名称：自动码垛攻丝机，所在班组为研磨班，保养日期：2025年3月20日，

另查看355nm紫外激光机，保养日期2025年7月5日，保养内容：检查各系统连接，各管道间接口是否可靠，检查旋风筒磨损情况，检查天然气管道、点火器情况，对布袋、收风机进行检查等保养项目完整，设备正



常运行，基本符合要求。保养人：张冲等。验收人：

企业建立《设备周期检定计划表》对关键设备液压机、螺杆压缩机、平面磨床、喷雾干燥机等定期进行检定，“设备检定记录”检定内容：性能、液压系统、传动系统、操作系统、润滑系统、电气系统、维修保养情况、安全防护情况零部件完整情况等记录。

提供厂区内叉车，特种设备使用登记证，编号：厂陕B10040（24），单位内编号:249008-3，产品编号:050253Z5703，登记单位：铜川市行政审批服务局，查看场（厂）内专用机动车辆定期检验报告，额定起重量：2500KG，电动，检验日期：2024年4月10日。检验单位：陕西懋亿特种设备检测有限公司。

检验单位：陕西建升机械设备检测有限公司

查看电梯检测情况告知书，曳引驱动载货电梯，电梯检测标志，编号：梯陕B30195，检验日期：2025年1月9日。检验单位：陕西建升机械设备检测有限公司。

状态完好，满足Q: 电子陶瓷系列产品的设计、生产的需求。

设备日常保养符合策划要求；部门对基础设施的管理符合规定要求。

销售服务和办公过程对环境要求一般，无特殊要求，销售部环境卫生较好。

巡视：办公环境光照、温度适宜，通风良好，电路布线合理、电气插座完整，未见破损，办公场所物品摆放整齐、有序，未见随意乱放私人物品的情况，未见用电不当等安全隐患及不良影响现象。

查看了企业总共面积约8640平方米作为生产、研发、综合办公等，现场看到主要包含了备料车间占地面积约644平方米；干压车间占地面积约840平方米；攻丝车间占地面积约360平方米；电炉车间占地面积约1100平方米；分选包装占地面积约200平方米；办公室共7间，会议室1间，接待室1间，活动室1间；仓库1间，占地约500平方米；展厅约48平方米；工业园区为员工提供食堂、宿舍；查看了生产区，环境整洁，通道宽敞，采光良好，作业区域划分清晰，符合规定要求。

现场查看原材料的防护采用防水防尘的包装袋进行防护；半成品放置在流转箱，统一放在栈板上，由工人使用叉车进行搬运，能够做到产品不落地；成品的防护使用流转箱、瓦楞纸箱、打包膜等进行双层防护，能够做到防水防尘。

制造部表示，对生产人员等会通过教育培训，提供安全防护（防护手套、工作靴）等方式进行防护。

确定并提供了产品要求所需的工作环境，工作环境适宜，现有工作环境能满足提供合格服务的需要。

编制了《监视和测量资源控制程序》，符合标准和企业要求，规定了监视和测量资源的管理要求。公司建



立“仪器、量具检定计划表”，公司涉及的计量仪器仪表均已校准。

检测仪器包含了：温控仪、压力表、真空表、安全阀、干燥箱、数显卡尺、电子天平、塞尺、游标卡尺、瓷瓶耐压测试机等。

查看数显倒角尺校准证书，型号规格：-，制造单位：山测，器具编号：4100638,证书编号：DH24AX052290045

校准单位：深圳市东华计量检测技术有限公司，校准日期2024年11月28日

查看电子天平校准证书，型号规格：JCS-C/3000g，制造单位：天津市衡器厂有限公司，器具编号：51121028,证书编号：DH24AX052290014 校准单位：深圳市东华计量检测技术有限公司，校准日期2024年11月28日。

查看数显外径千分尺校准证书，型号规格：（0~25）mm，制造单位：Mitutoyo，器具编号：72937998,证书编号：DH24AX052290020 校准单位：深圳市东华计量检测技术有限公司，校准日期2024年11月28日

查看温控仪校准证书，型号规格：BCD，制造单位：北京新捷顿科技有限公司，器具编号：197S06325,证书编号：SXZS25030387D037 校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司，校准日期2025年3月13日。

查看数显压力指示仪校准证书，型号规格：（0~6）MPa，制造单位：北京新捷顿科技有限公司，器具编号：195S06053,证书编号：SXZS25030387D018 校准单位：陕西世通仪器检测服务有限公司，校准日期2025年3月13日。

监视和测量的情况，能够满足测量要求。均已外校，在有效期内。

公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

公司Q: 电子陶瓷系列产品的设计、生产涉及的外部供方提供的过程、产品和服务，主要包括：采购生产所需的原料、包材物资：高岭土、碳酸钡、氧化铝、造粒粉等；

抽查2025年合格供方目录，部分供应商如下：

| | |
|------------------|-------------------|
| 洛南县秦兴海泡石开发有限责任公司 | 长石、石英 |
| 咸阳明亚商贸有限公司 | 石蜡、蜂蜡、油酸 |
| 华星无线电器材厂计量所 | 计量器具检测、计量 |
| 西安友联化工有限公司 | 油酸、碳酸钡、蜂蜡、石蜡、硬脂酸钙 |
| 咸阳海航化玻科教器械有限公司 | 油酸、石蜡 |



| | |
|-----------------|-------------------------------|
| 南化红山膨润土(辽宁)有限公司 | 膨润土 |
| 开封特耐股份有限公司 | 电熔白刚玉、95 造粒料、电熔莫来石、活性 a-氧化铝微粉 |
| 海城新兴滑石有限公司 | 滑石 |
| 巩义市明珠耐火材料厂 | 氧化铝 |
| 中国高岭土有限公司 | 机选土 |
| 兴平秦阳机电设备有限公司 | 模具 |
| 大同市金源高岭土有限责任公司 | 大同土 |
| 济源市恒信瓷业有限公司 | 95瓷造粒粉、氧化铝 |
| 咸阳华星物资有限公司 | 95瓷造粒粉、碳酸钡、方解石等 |

查看咸阳华星物资有限公司、华星无线电器材厂计量所、咸阳海航化玻科教器械有限公司、连云港宝渠国际贸易有限公司、开封特耐股份有限公司的“合格供方记录表”，包括：产品质量、交货期、价格、配合度等方面的相关内容，评价结论合格；公司制造部、销售部的主管人员、管理者代表参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

制造部编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

从体系运行以来，公司的“合格供方名录”无变化。

经查，部门对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法：在充分选择的基础上进行合格供方评定，在合格供方名录内实施采购，对采购产品实施检验/验证，确保外部供方提供的过程、产品满足规定要求。

按公司质量体系职责分工，采购产品的检验（验证）由品质部负责，没有到供方现场验收产品情况，采购产品检验（验证），详见8.6检查表。

经查：“外部提供产品、服务和过程控制程序”，规定了提供给外部供方信息的相关要求。

1查看2025年1月8日签订的采购合同（合同号:ZA-250108）

供方：连云港宝渠国际贸易有限公司（即连云港中奥铝业公司）

产品：95%氧化铝造粒粉，规格型号：A95，包装规格：25公斤/包，数量：10，单位：吨；

合同中明确了采购原料的名称、规格型号、数量、单位、价格、交货时间等采购信息，采购计划于2025年2月由制造部人员鲁宁发起，由主管副总经理高晓磊审批。



提供供方：连云港宝渠国际贸易有限公司（即连云港中奥铝业公司）合格供方复审表，调查人：朱春庆，2025年1月15日，对该供应商进行评价，对质量、服务、交付、成本、物流等进行评分，总得分97分，得分对应等级：A。评审意见：同意评为合格供应商，有品质、采购、仓库对应负责人签字，分管副经理：何舜签字，2025年1月15日。

2查看2025年2月28日签订的采购合同；

需方：陕西澳华瓷业科技有限公司；供方：咸阳华星物资有限公司。产品名称：氧化铝，24.95，单位：吨，单价：***，交货时间：2025年3月30日前交付完。

合同约定：质量、技术标准及要求：依据陕西澳华瓷业科技有限公司氧化铝/95造粒粉技术标准。供方对质量负责的条件和期限：产品质量不能满足需方使用，货物退回供方重新提供合格产品，由此造成的费用由供方负担。交(提)货地点:需方工厂,运费由需方负担。付款方式:电汇或银行承兑结算。验收标准、方法及提出异议期限:按需方提供技术标准进行验收，在使用期内需方可提出质量异议。结算方式及期限:收到发票后一个月付清货款。违约责任:双方协商解决。出现纠纷时，双方应友好协商;协商无效时，双方按《民法典》解决纠纷。其他约定事项：质检报告随货同行等。合同中明确了设备的名称、规格、数量、交货日期等采购信息，采购计划于2025年2月由制造部人员鲁宁发起，由主管副总经理高晓磊审批。

提供供方：咸阳华星物资有限公司合格供方复审表，调查人：朱春庆，2025年1月10日，对该供应商进行评价，对质量、服务、交付、成本、物流等进行评分，总得分97分，得分对应等级：A。评审意见：同意评为合格供应商，有品质、采购、仓库对应负责人签字，分管副经理：何舜签字，2025年1月10日。

又抽查了其他三份采购合同，能够满足采购控制要求。部门提供给外部供方的信息控制符合规定要求。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，制造部通过下达的《生产计划》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的生产作业文件一套，包含了《陶瓷原材料技术标准》《熔断器瓷瓶瓷管工艺规程》如：配料工艺规程、搅拌球磨工艺规程、加热慢搅拌工艺规程、喷雾造粒工艺规程、均化工艺规程、造粒粉出铁工艺规程、干压成型工艺规程、攻丝工艺规程、电炉烧成工艺规程、平磨工艺规程、瓷瓶分选工艺规程、成品检验工艺规程、操作入库工艺规程等关键过程工艺文件，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，包括：液压机、螺杆压缩机、自动码垛攻丝机、高速台钻、双面多轴攻牙机、旋振筛、瓷瓶打孔自动化设备、抛光机、钻床、隧道电阻窑、旋转压机、高温箱式炉、高温推板窑、瓷瓶攻丝生产线、单推板双孔隧道式电阻炉、单推板隧道式电阻炉、355nm紫外激光机、平面磨床、无心磨床、卧式双端面磨床、自动焙烧窑、全自动干粉压机、高温箱式电阻炉、视觉智能筛选机、瓷瓶耐压测试机、螺杆压缩机、搅拌球磨机、全自动伺服液压机、双锥混料机，观察所有生产设备工作正常。

d) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，包括了：温控仪、压力表、真空表、安全阀、干燥箱、数显卡尺、电子天平、塞尺、游标卡尺、瓷瓶耐压测试机，并作了相应记录。

检验活动包括材料检验、过程检验、成品检验单、型式检验等。生产过程中使用的记录有：零部件/采购件检验、教学模拟系统过程产品检验、高速手机成品装配、产品批记录及放行记录等符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

e) 品质部负责对产品的放行，制造部和销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部依据合同出具发货单，由物流公司（货拉拉）进行送货，需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。

I) 制造部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，确定了关键过程和特殊过程。提供了焙烧过程《特殊过程确认表》确认日期：2025年1月18日。

识别和确定了工艺流程：电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产

生产流程：采购-来料检验-配料-搅拌球磨-喷雾干燥-均化-干压成型-攻丝-烧成-平磨加工-分选-成品检验-包装入库-交付

设计开发流程：需求分析-材料选择与配方设计（配方、图纸）-样品制备-性能测试与评估-工艺优化-规模化生产

特殊过程：烧成

关键过程：配料、干压成型

外包过程：产品运输

一、现场查看：电子陶瓷生产过程：配料-搅拌球磨-喷雾干燥-均化-干压成型-攻丝-烧成-平磨加工-分选-成品检验-包装入库全过程：

抽查瓷产品生产过程：产品名称：瓷管，型号规格：8XR.724.373

抽查了《瓷瓶分类包装流转卡》，对锈点、丝牙开裂、表面开裂、指示孔开、变形破损、孔距、竖开、内开、烂边等进行了记录，基本符合要求。



现场查了瓷瓶包装过程，查看员工王强、李巧云进行装箱包装，操作规范，能够满足产品需求。

又抽查了《成品检测记录表》、《成品验收记录》各2份，基本符合要求；

企业混料、烧成工序24小时不停产，工人倒班工作，夜班作业内容与白班作业内容一致，控制方法不变，本次审核抽查了白班、夜班的生产状况，同时抽查了夜班的工艺参数记录表和产品检验记录，提供了工艺参数记录表，抽查白班和夜班的工艺参数记录表，显示夜班工艺参数与白班保持一致。

制造部门过程控制基本有效。

可追溯性：当有追溯性要求时，通过编号的标识来完成追溯。

现场查看各种记录齐全，符合标准要求

公司对电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产（资质范围内）的防护实施控制：

公司自体系运行以来，未发生由于防护不当导致电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产（资质范围内）质量事故的情况，防护措施能够满足要求。

防护的管理符合电子陶瓷零件公差GB 4069-83、陶瓷和玻璃绝缘材料第3部分:材料性能GB/T 8411.3-2009、电子元器件结构陶瓷材料GB/T 5593-2015、汽车产品安全风险评估与风险控制指南GB/T 34402-2017、计数抽样检验程序第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划GB/T 2828.1-2012的标准要求。

现场产品防护能够按照策划的要求实施，满足策划的要求。

现场查看原材料的防护采用防水防尘的包装袋进行防护；半成品放置在流转箱，统一放在栈板上，由工人使用叉车进行搬运，能够做到产品不落地；成品的防护使用流转箱、瓦楞纸箱、打包膜等进行双层防护，能够做到防水防尘。

制造部表示，对生产人员等会通过教育培训，提供安全防护（防护手套、工作靴）等方式进行防护。

交付完成后，制造部主要做好客户信息的处置，按照信息沟通程序等做好沟通。

交付后的活动：交付后的活动主要是售后技术服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自体系运行以来尚未发生客户反馈及投诉情况。

查交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。



现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

- 1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为货拉拉。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。
- 2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，顺丰物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由物流公司提供。
- 3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示近期销售出货单

顾客名称：库柏西安熔断器有限公司，交货产品：瓷管425A;数量200箱；

交付日期：2025年3月11日

签收人：***

顾客名称：库柏西安熔断器有限公司，交货产品：瓷管8XR.724.373;数量325箱；

交付日期：2025年6月29日

签收人：***

- 4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，2024年8月至今出现2起不良情况，抽查了相关记录，能够满足，详见8.7条款。

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。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

(一) 查材料入库检验记录：抽查零部件/采购件检验报告单，包括长石、石英、机选土、膨润土、方解石、碳酸钡、油酸、羧甲基纤维素钠、氧化铝、机选土、滑石、刚玉莫来石、氮化硅栅板、95瓷造粒粉、硬质酸锌等，检测项目化学成分、目数、外观等



抽1.75瓷氧化铝进货检验：进货日期：2025年1月19日，到货数量40吨。供货商：济源恒信瓷业有限公司。

检验员：张渝。检验日期：2025年1月22日。验收的项目有：外观、机械铁质、染色、重量、真比重等，查看供应商的《质检报告单》，对化学成分、物理性能进行了检测，结果为合格。

企业同时送检第三方单位对每批次重要材料进行化学成分分析。抽查《分析报告》，分析单位：国营华星无线电器材厂理化实验室，送样日期：2025.5.20，报告日期：2025.5.23，分析项目，氧化铝、氧化铁、氧化钠等，结果能够满足验收标准。

同时企业对本批次材料进行了工艺试验，查看《原材料进厂工艺实验报告》，实验记录：该批氧化铝，随机取样进行配料，造粒后，进行均化混料；压制2663系列等产品，成型坯体顺利，无异常；压制的2663系列等产品20多支，95瓷温度，铜川A5炉随炉烧成，可以正常成瓷。烧后产品尺寸收缩正常；无明显开裂、瓷疤等异常现象。

抽2.煅烧高岭土进货检验：

进货日期：2025年2月28日，到货数量20吨。供货商：大同乐涂高岭土有限公司。

检验员：张渝。检验日期：2025年3月2日。验收的项目有：外观、颗粒度、重量等进行了检测，结果为合格。

企业送检第三方单位对本批次煅烧高岭土进行化学成分分析。抽查《分析报告》，分析单位：国营华星无线电器材厂理化实验室，送样日期：2025.8.20，报告日期：2025.8.23，分析项目，氧化硅、氧化铝、氧化铁、氧化钠、氧化钾等，结果能够满足验收标准。

同时企业对本批次材料进行了工艺试验，查看《原材料进厂工艺实验报告》，实验记录：该批煅烧高岭土，随机取样进行配料，造粒后，进行均化混料；压制1646系列等产品，成型坯体顺利，无异常；压制的1646系列等产品30多支，75瓷温度，铜川A6炉随炉烧成，可以正常成瓷。烧后产品尺寸收缩正常；无明显开裂、瓷疤等异常现象。试验结论：该批次高岭土能满足正常生产使用要求。

又查了其他4份验收材料，基本符合要求。

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。

又查了其他4份验收材料，基本符合要求。

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/成品检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。详见8.5.1条款。



(三) 抽查第三方检验报告3份;

1、A-95 氧化铝陶瓷检测报告(报告编号:W202303080069); 检测单位: 娄底市精细陶瓷工业技术检测中心(国家电子陶瓷产品质量监督检验中心(湖南)); 产品名称:氧化铝陶瓷; 检验类别:委托检测; 委托单位: 陕西澳华瓷业有限公司; 生产单位:陕西澳华瓷业有限公司; 检验项目: 体积密度、抗折强度、击穿强度(D.C.)、介电常数(IMHZ 20C)、体积电阻率(100C)、线膨胀系数; 与国标电子元器件结构陶瓷材料GB/T 5593-2015表1对照, 检测结果满足标准要求。

2、A-75 氧化铝陶瓷检测报告(报告编号:W202303080070); 检测单位: 娄底市精细陶瓷工业技术检测中心(国家电子陶瓷产品质量监督检验中心(湖南)); 产品名称:氧化铝陶瓷; 检验类别:委托检测; 委托单位: 陕西澳华瓷业有限公司; 生产单位:陕西澳华瓷业有限公司; 检验项目: 体积密度、抗折强度、击穿强度(D.C.)、介电常数(IMHZ 20C)、体积电阻率(100C); 与国标电子元器件结构陶瓷材料GB/T 5593-2015表1对照, 检测结果满足标准要求。

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, 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。

查看了质检员的授权文件, 任命骆倩为原材料进料检验员, 张宁、吴静、郑桦、李小娟为过程检验员, 毛艳凤、肖静、蒋青华、郝锐为成品检验员, 授权其对公司产品有方形的权利。

公司产品和服务的控制基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格品控制程序》, 对职责、工作程序, 特别是不合格品评审和处置做出了规定。品质部负责对不合格的控制。

采购验证时发现的不合格品采取退换货、退让接收等方式。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修, 合格后放行到下个工序, 并能保留记录, 进行了交流。

交付后产生的不符合, 采取直接退换货处理。查看了不合格品处理记录:

查《外购物料不合格审理报告》发现日期: 2025年1月21日, 物料名称: 75氧化铝, A类, 收料号:

A1-106-250113-01, 供应商: 咸阳华星物资有限公司, 总数量35.1吨, 不合格内容: 本批氧化铝经实验室抽检6个吨包, 其中2个吨包经铁棒吸附后, 铁粉目测觉多, 包装口也有觉多铁粉。其中一个吨包打开后疑似有铁粉落进吨包内, 经粒度分析仪检测后, D50粒度为3.054微米, 超本厂粒度技术标准: ≤ 3 微米。



处理意见：100%按吨包挑选，合格的使用，不合格的退货，新品部、品质部、制造部进行了意见的统一。

总工程师：何舜签字，同意100%挑选，不合格退货。

跟踪结果：本批氧化铝35.1吨，共计54个吨包，经100%挑选后，其中16个吨包机械铁质含量觉多，共计10.4吨，38个吨包机械铁质含量较少，共计24.7吨。A1-106-250219-03批来料经抽样检测后结果为合格，纠正预防措施有效。跟踪人：张渝2025.2.25。

临时围堵措施：

- 1、澳华瓷业生产现场A1-106-250113-01批次做好隔离标识；（负责人：田皓文，2025-1-21）
- 2、恒信公司仓库库存做好隔离标识。（负责人：王建设，2025-1-21）

原因分析：

流出原因：仓管员未严格执行《仓库管理规定》“加工完成入库后及时用塑料膜对产品覆盖防护，发货时对所有外包装袋表面进行铁棒除铁清理”的要求，以至于不合格品流出。

根本原因：外协维修工维修行车，未做产品防护，以至于焊渣烧破防护塑料膜进入产品中，且有防护层表面杂质同时进入产品或包装物表面的风险；公司接洽人员未提醒、未防护且未告知仓管员或质量部，未采取相应措施导致。

纠正措施计划：

- 1、对相关区域库存产品返工，重新除铁入库；（负责人：史环霞，2025.1.26）
- 2、加工完成后及时对产品覆盖防护。（负责人：史环霞，2025.1.26）

纠正措施验证：

对整改后连续交付三批次产品进行跟踪验证（品质部：王建设 陈倩倩）

预防措施计划：

- 1、制定《外协工作管理规定》；（负责人：陈倩倩，2025.1.26，已实施）
- 2、组织相关人员进行制度学习及加强责任心教育，并对相关责任人处罚警戒。（负责人：陈倩倩，2025.1.26，已实施）

预防措施验证及实施摘要和记录：有相关文件的扫描件记录。

查《不合格品评审处置记录》2025.2.11：



不合格事实描述：熔断器瓷瓶59*115攻丝后一面无异常，一面丝牙烂，现生坯有596支（批号：恒信补镁-5）。

负责人：李小娟，2025.2.11。

不合格原因分析：造粒粉水份偏大，造成成型时下模处坯体密度偏小，引起下端面坯体强度小，攻丝时易烂牙。负责人：王升，2025.2.11。

改善措施：工艺规定造粒粉水份0.3-0.8%，将水份控制到工艺范围内。负责人：王升，2025.2.11。

评审意见：一、不合格品性质：严重；二、处置方案：报废。评审部门评审人：品质部、制造部、新品部
评审人，批准人：何舜。

不合格品处置记录：按判定结果，对现场有问题产品进行回收报废。责任人：鲁宁，2025.2.14。

措施跟踪验证记录：熔断器瓷瓶59*115 596支，已报废处理。验证人：李小娟。

查《不合格品评审处置记录》2025.5.16：

不合格事实描述：电炉65*153，烧成后有色差，现有155支，生坯228支（中奥）。负责人：李小娟，2025.5.16。

不合格原因分析：造粒粉使用不当造成。负责人：王升，2025.5.16。。

改善措施：按销售部要求瓷料生产。负责人：王升，2025.5.16。。

评审意见：处置方案：报废。评审部门评审人：品质部、制造部、新品部评审人，批准人：何舜。

不合格品处置记录：此批次敲碎回收处理。责任人：任兵龙，2025.6.13。

措施跟踪验证记录：此批次已回收报废处理。验证人：李小娟。

查《客户质量信息登记表》2024年8月至今共发生2起，抽查2024年12月6日《质量问题分析及整改纠正措施报告》，退货规格：8XR.724.347，退货数量：3400，质量问题：入厂验收外径超差，要求15.8+0.04，客户测量15.856。问题描述：2024.12.6客户退货8XR.724.347产品3400支，客户入厂验收外径超差，5.8+0.04，客户测量15.856。外径超上限。（王辉峰）

临时围堵措施：

1、销售与客户沟通退货产品处理。（王辉峰，2024-12-7）

2、排查8XR.724.347各工序生产机库存产品情况：各工序未生产流转8XR.724.347产品，无库存（负责人：焦洁洁，2024-12-7）

根本原因分析：



流出原因:W1:为什么该批8XR.724.347外径超差不良会流出?

答:检验抽检过程中未检出外径超差不良情况

W2:为什么检验抽检过程中未检出外径超差不良情况?

答:外径使用数显千分尺测量未发现异常超差

W3:为什么外径使用数显千分尺测量未发现异常超差?

答:使用检验用数显千分尺发现该千分尺不同人测量误差较大

W4:为什么使用检验用数显千分尺发现该千分尺不同人测量误差较大?

答:发现现用数显千分尺无控制力度设置

W5:如何避免数显千分尺无控制力度设置的情况保证测量准确?

答:购置新数显千分尺,新数显千分尺可以通过旋钮声响判断。

根本原因:W1:为什么该批8XR.724.347外径超差?

答:该产品通过外径研磨设备控制外径尺寸,研磨过程中通过改变刀板安装高度控制产品表面与砂轮的接触面,刀板高度过高或过低都会导致产品存在漏磨现象。

W2:如何避免刀板安装高度的调整导致产品存在漏磨现象?

答:通过调整刀板高度至合适位置再进行产品研磨

W3:调整刀板高度至合适位置是否有文件规定要求?

答:排查无心磨床设备作业指导书未对刀板安装高度进行要求

纠正措施计划:

- 1、更换数显千分尺,购置可以通过旋钮控制力度的数显千分尺,保证测量一致。(焦洁洁,2024.12.20)
- 2、更新无心磨床设备作业指导书,增加对刀板安装高度的要求。(鲁宁,2024.12.27)

纠正措施验证:

数显千分尺,已完成购置,已完成作业指导书的更新。(品质部:焦洁洁)

预防措施计划:

- 1、将使用数显千分尺统一更新为可以通过旋钮控制力度的数显千分尺,保证测量一致。(杨森,2024.12.25,



已实施)

2、将研磨工序所有无心磨床设备作业指导书对刀板安装高度的要求进行规定。(鲁宁, 2024.12.27, 已实施)

预防措施验证及实施摘要和记录:

1、查量具记录已对数显卡尺进行更换。(品质部: 焦洁洁)

2、所有无心磨床设备进行更新并受控。(品质部: 焦洁洁)

查看其他不合格处理过程基本符合要求。

查编制有《设计和开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

审核确认：与负责人沟通确认，产品均为成型产品，目前设计较为简单，与顾客的沟通确认、设计过程包括输入、输出、评审、验证、确认、更改等均为电子信息。

产品设计开发依据：市场需求客户、客户意向、公司的设备及开展的项目等。

查已完成项目：产品名称：T6203645瓷瓶（汽车熔断器），顾客名称：广东中贝能源科技有限公司

查正在实施的项目：1) 产品名称：344B熔断器瓷瓶的研发，顾客名称：库柏西安熔断器有限公司

设计和开发的输入：提供了《设计计划书》。

顾客的需求分析：近年，国内、国际新能源汽车行业、光伏发电行业、5G通信网络等行业快速兴起和发展。这些行业需要大量的系列熔断器，旨在保护敏感的电动和混合动力设备，从而增强电气系统的安全性。

344B熔断器瓷瓶是新能源汽车熔断器的外壳,电动车系统主回路中的电源系统需要安装大电流的熔断器来保护，以确保主线路发生短路时能够及时切断电源避免损害电池和防止车辆线路过热导致起火等事故。344B熔断器瓷管是其重要零件之一。344B熔断器瓷瓶是多家公司需求的产品，客户向我公司提供了产品图纸，要求配套瓷瓶。

综上所述，为了保持行业的领先地位，占领市场先机，澳华瓷业公司决定将 344B熔断器瓷瓶的研发列为重点新品项目，从配方、材料的机电性能、成型工艺、模具，烧成温度曲线等方面进行深一步研究并创新，重点研发

1344B瓷料指标:满足GB/T5593-2015中A75瓷的要求:



体积密度 $>3.2\text{g/cm}^3$;抗折强度 $>200\text{MPa}$;介电常数: <9.0 ;体积电阻率 $>10^{12}\Omega\cdot\text{cm}(20^\circ\text{C})$;击穿强度 $>20\text{kV/mm}$ 。

3.2 产品尺寸要符合所给图纸的要求。

组织提供了《新产品研发任务书》，项目编号：HX2025-01，项目负责人：王升 起止年限：2025.01-2025.12

项目始于2025年1月，结束于2025年12月，建设周期12个月。

第一季度 确定配方和造粒工艺试验;

第二季度 烧成收缩试验;根据瓷件状况微调配方和完善工艺文件，

第三季度 提供正样，客户确认;

第四季度 完成批量生产，工艺参数固化。

2025年12月设计定型。

组织提供了《项目组成员及职责分配表》：

2) 查到对设计开发输入进行了评审，经评审，设计输入评审通过。

查看了《产品初始材料清单》

3) 设计开发输入、设计开发输出、设计开发评审记录、设计验证记录、设计确认记录等设计开发资料。查

确认记录：《产品量产评价报告》

顾客验收结论：进行了小批量的试生产，能够满足初始需求。

完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。

设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，未发生设计更改情况。

现场查看新品部部长王升工程师正在对客户：西安库柏产品进行图纸绘制，操作规范，符合要求。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，制造部通过下达的《生产计划》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的生产作业文件一套，包含了《陶瓷原材料技术标准》《熔断器瓷瓶瓷管工艺规程》



如：配料工艺规程、搅拌球磨工艺规程、加热慢搅拌工艺规程、喷雾造粒工艺规程、均化工艺规程、造粒粉出铁工艺规程、干压成型工艺规程、攻丝工艺规程、电炉烧成工艺规程、平磨工艺规程、瓷瓶分选工艺规程、成品检验工艺规程、操作入库工艺规程等关键过程工艺文件，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，包括：液压机、螺杆压缩机、自动码垛攻丝机、高速台钻、双面多轴攻牙机、旋振筛、瓷瓶打孔自动化设备、抛光机、钻床、隧道电阻窑、旋转压机、高温箱式炉、高温推板窑、瓷瓶攻丝生产线、单推板双孔隧道式电阻炉、单推板隧道式电阻炉、355nm 紫外激光机、平面磨床、无心磨床、卧式双端面磨床、自动焙烧窑、全自动干粉压机、高温箱式电阻炉、视觉智能筛选机、瓷瓶耐压测试机、螺杆压缩机、搅拌球磨机、全自动伺服液压机、双锥混料机，观察所有生产设备工作正常。

d) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，包括了：温控仪、压力表、真空表、安全阀、干燥箱、数显卡尺、电子天平、塞尺、游标卡尺、瓷瓶耐压测试机，并作了相应记录。

检验活动包括材料检验、过程检验、成品检验单、型式检验等。生产过程中使用的记录有：零部件/采购件检验、教学模拟系统过程产品检验、高速手机成品装配、产品批记录及放行记录等符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

e) 品质部负责对产品的放行，制造部和销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部依据合同出具发货单，由物流公司（货拉拉）进行送货，需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。

1) 制造部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，确定了关键过程和特殊过程。提供了焙烧过程《特殊过程确认表》确认日期：2025 年 1 月 18 日。

识别和确定了工艺流程：电子陶瓷系列产品的设计、开发和生产

生产流程：采购-来料检验-配料-搅拌球磨-喷雾干燥-均化-干压成型-攻丝-烧成-平磨加工-分选-成品检验-包装入库-交付

设计开发流程：需求分析-材料选择与配方设计（配方、图纸）-样品制备-性能测试与评估-工艺优化-规模化生产

特殊过程：烧成

关键过程：配料、干压成型

外包过程：产品运输

一、现场查看：电子陶瓷生产过程：配料-搅拌球磨-喷雾干燥-均化-干压成型-攻丝-烧成-平磨加工-分选-成品检验-包装入库全过程：

抽查瓷产品生产过程：产品名称：瓷管，型号规格：8XR.724.373

| | | | | | | |
|----|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-----------------------|--|------------|
| 10 | 原材料采购 Purchasing law materials | 采购计划 Purchase Plant | 重量，入库 时间 weight, date | 订单要求 Order require | | 批 batch |
|----|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-----------------------|--|------------|



| | | | | | | |
|----|----------------------------|---------------------------------------|--|--|--|-------------------------|
| 20 | 原材料检验 Materials testing | 外观 appearance | | 陶瓷原材料技术标准 Ceramic Raw Materials Technical Standards | 目测 visual | 5~30 5~30 batch |
| | | 化学成分 Chemical composition | | | 化学分析 Chemical analysis | 5~30 5~30 batch |
| 30 | 配料 Ingredients | 按配方称量重量 Formula weight by weighing | 称量各种原料重量 Weighing the weight of the various raw materials | ±0.1% | 磅秤(50g) platform balance(50g) | 1000 |
| 40 | 搅拌球磨 Ball milling | 泥浆细度 Slurry fineness | 连续球磨累计时间 Total time of continuous milling | 2h~2.5h | 光电天平(0.1mg) Photoelectric balance (0.1mg) | 1000 |
| 50 | 放浆/过筛 Place pulp / sift | 泥浆粒度 Slurry particle size | | ≤0.1% | 全部通过 All through | 1000 |
| 60 | 喷雾造粒 Spray granulation | 造粒粒度 Granulation size | | ≥93% | 60目, 200目筛网 60 mesh, 200 mesh sieve | 1000 |
| | | 松比重 Specific Gravity | | ≥1.05g/cm ³ | 光电天平(0.1mg) Photoelectric balance (0.1mg) | 1000 |
| 70 | 加湿混料 Humidity mixing | 粉料水份 Powder moisture | | 0.3-0.8% | 普通天平 General balance | 200 kg |
| 80 | 干压成型 Dry pressing | 外观 Appearance | | Sealed sample | 目测 visual observation | GB/T 检查 |
| | | 单件重量 weight | | 74.5±0.5 | 称量 | AQL= |
| | | 高度尺寸 Dimension | | 55.6±0.2 | 游标卡尺 Calipers | check of two 0.65 |
| | | 孔的距离 | | 14.6±0.2 | 游标卡尺 Calipers | |
| | | 孔的距离 | | 33.4±0.2 | 游标卡尺 Calipers | GB/T 检查 |
| | | 孔的直径 diameter | | Φ3.6±0.2 | 量规 Go/No go gage | AC |
| | | 孔的深度 depth | | 23±0.2 | 量规 Go/No go gage | GB/T check of tv |



| | | | | | | |
|-----|---------------|--|--|-------------------------------------|---|------------------------------------|
| 90 | 攻丝 Tapping | 螺纹深度尺寸 depth of thread Dimension | | 18.3±1.5mm | 通止规 Go/No go gage | |
| 100 | 烧成 Kilning | 温度 Temperature | 最高烧成温度 The maximum firing temperature | 1640±10℃ | 智能温度表 Intelligent Thermometer | |
| 105 | 吸红 | 浸红时间 | 品红浓度 | 开裂检查 | 目测 visual | 100% observe |
| 110 | 双面研磨 | 高度尺寸 平行度 parallelism 平面度 | | 高度 46±0.10 平行度 0.12 平面度 0.06 | 卡尺 Caliper | AQL |
| 120 | 分选 Sorting | 外观 Appearance | | 检验标准 specification | 卡尺, 盖板, 螺钉, 通止规 Caliper, cover, screws, Go/No go gage | 100% observe |
| | | 尺寸 Dimension | | | | |
| 130 | 检验 inspect | 外观 Appearance | | 检验标准产品图纸 specification PPC408 | 卡尺, 盖板, 螺钉, 通止规 Caliper, cover, projectors, screws, Go/No go gage | GB/T 检查 AQL GB/T check of tv |
| | | 尺寸 Dimension | | 36.3 ±0.5 | | |
| | | | | 46 ±0.1 | | |
| | | | | 12.4 ±0.4 | | |
| | | | | 20.5 ±0.5 | | |
| | | | | 28.3 ±0.55 | | |
| | | | | 15 ±1 | | |
| | | | | 27.5 ±0.5 | | |
| | | | | 平面度 0.06 | | |
| | 平行度 0.12 | | | | | |



| | | ROHS 报告 | | 第三方报告的周期和成分的符合性 | 目测 | |
|-----|---------------|----------------|--|-------------------|--------------------------|--|
| 140 | 包装 Package | 数量 Quantity | | 280 | 目测 Visual observation | |
| | | 标签 Label | | Part No. Quantity | | |
| | | | | Lot No. | | |

抽查了《瓷瓶分类包装流转卡》，对锈点、丝牙开裂、表面开裂、指示孔开、变形破损、孔距、竖开、内开、烂边等进行了记录，基本符合要求。

现场查了瓷瓶包装过程，查看员工王强、李巧云进行装箱包装，操作规范，能够满足产品需求。

又抽查了《成品检测记录表》、《成品验收记录》各 2 份，基本符合要求；

企业混料、烧成工序 24 小时不停产，工人倒班工作，夜班作业内容与白班作业内容一致，控制方法不变，本次审核抽查了白班、夜班的生产状况，同时抽查了夜班的工艺参数记录表和产品检验记录，提供了工艺参数记录表，抽查白班和夜班的工艺参数记录表，显示夜班工艺参数与白班保持一致。

制造部门过程控制基本有效。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年3月27日~28日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。查看内审员任命书，内审员经过了任命和培训，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2025年7月3日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

**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:**

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

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已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量事故、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

上年度不符合已经验证，本年度未出现类似问题。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，在投标文件、产品上中正确使用了管理体系证书及标识符合要求。

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，陕西澳华瓷业科技有限公司的

■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 | <input type="checkbox"/> 符合 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本符合 | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求 | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力 | <input type="checkbox"/> 满足 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 内部审核和管理评审过程 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效 |
| 审核目的 | <input type="checkbox"/> 达到 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本达到 | <input type="checkbox"/> 未达到 |
| 体系运行 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 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:李宝花、田燕



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。