



项目编号：21444-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：昆山英博尔电子科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：

李洪国

审核组员（签字）：

李洪国

报告日期：

2025年10月11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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：李洪国

组员：

李洪国



受审核方名称：昆山英博尔电子科技有限公司

## 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	李洪国	组长	审核员	2024-N1QMS-1330572	17.10.02,17.12.05

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	秦东魁、杨礼阳	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国国家安全法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国节约能源法、江苏省产品质量监督办法等

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：

ISO9001:2015《质量管理体系 要求》

GB/T 15879.4-2019 半导体器件的机械标准化 第4部分：半导体器件封装外形的分类和编码体系

GB/T 3880.1-2023 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求；

GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 19822-2024 铝及铝合金硬质阳极氧化膜规范



GB/T 2828.1-2012 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

欧盟 REACH 法规 (EC) 号 1907/2006，测试欧洲化学品管理局 (ECHA) 2025 年 01 月 21 号公布的 247 种高度关注物质 (SVHC) 的含量的标准；

IEC62321-5-2013 电工产品中相关物质的测定

国际标准 IEC 62321-4:2013/AMD1:2017 EN-FR 修订 1-电气产品的某些物质的确定-第 4 部分：聚合物、金属和电子中的汞的测定-使用 CV-AAS、CV-AFS、ICP-OES 和 ICP-MS 的方法 Ammendment 1-电工产品中某些物质的测定-第 4 部分：聚合物、金属和电子产品中的汞 b

IEC62321-5-2013 电工产品中相关物质的测定，铬(Cr(V))的存在

IEC 62321-7-1:2015 电工产品中某些物质的测定-第 7-1 部分：六价铬-通过比色法测定金属上无色和有色防腐蚀涂层中六价等；

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10月10日上午8:30至2025年10月11日上午12:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年03月25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:半导体器件封装、测试用承载用具的生产

**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：昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1

办公地址：江苏省苏州市昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1 厂房

经营地址：江苏省苏州市昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1 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）：无

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于 2025 年 10 月 09 日 08:30 至 2025 年 10 月 09 日 12:30 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：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

**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 Q7.2 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 10 月 18 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 10 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合，监测设备管理，生产过程控制，产品检验，内审。

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，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好。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。

**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。各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程，质量过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 无

**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：2009 年 10 月 19 日，体系实施时间, 2025 年 03 月 25 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内

3) 人员：38 人，其中管理人员 3 人；缴纳社保人员 34 人，4 人为返聘人。

公司正常上班时间：上午8:00-12:00, 下午13:00-17:00, 据负责人介绍，公司有客户需要赶单时会有加班，加班时间一般到下午17:00-20:00，公司有食堂，公司食堂点外卖，自己不生火做饭。

Casstte（卡塞）生产工艺流程图：

制作图纸--客户确认--下发--编辑 CNC 程序--CNC 加工--修毛刺--IPQC（过程检验）--表面处理(外包)--IQC（外包检验）--组装--调试--FQC（成品检验）--入库

原材料--IQC（来料检验）--下料--调平--CNC 加工--修毛刺--IPQC（过程检验）--表面处理(外包)--IQC（外包检验）--组装--调试--FQC（成品检验）--入库

Wafer（铁环）生产工艺流程图：

钢材--IQC（来料检验）--下料--去毛边--调平--热处理(外包)--IQC（外包检验）--磨削--CNC 加工--抛光--清洗烘干--擦拭--全检（外观检验）--包装--抽检（尺寸检验）--入库

关键过程：CNC 加工

特殊过程：无

外包过程：热处理、表面处理、产品运输



不适用条款：无

### 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

昆山英博尔电子科技有限公司，成立日期 2009 年 10 月 19 日，统一社会信用代码 91320583695521688D(1/1)，法定代表人：刘红军，注册资本 300 万元整，单一场所，现有职工共计 38 人。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电齐备，企业全年正常生产，公司正常上班时间：上午 8:00-12:00，下午 13:00-17:00，据负责人介绍，公司有客户需要赶单时会有加班，加班时间一般到下午 17:00-20:00，公司有食堂，公司食堂点外卖，自己不生火做饭。2025 年 03 月 25 日依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 的要求实施管理体系，建立了管理层、综合部、生产部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

据负责人介绍，昆山英博尔电子科技有限公司办理质量体系认证 GB/T19001-2016 idt ISO9001:2015：体系认证范围为：半导体器件封装、测试用承载用具的生产。从 2018 年开始直使用该认证范围，半导体行业的封装和测试均为半导体行业生产工序，公司生产的主要产品卡塞(casstte)和铁环(wafer)这两种产品工序都用到这两种承载用具。为保持认证证书的可持续性，因此公司认证范围是半导体器件封装、测试用承载用具的生产；出具了声明，见附件。

企业策划并制定了质量方针：优质材料、精心制造；严格把关、服务及时；遵纪守法、节能降耗；安全第一、持续改进；

方针在质量管理手册中予以规定，经总经理批准实施，方针适宜；

公司总的质量目标为：

1. 顾客满意度 $\geq 90$ 分
2. 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

通过发信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量管理手册》中进行了规定并已形成了文件，

体系运行以来以来至今质量目标已经完成。结合公司目标考核，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做为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。利益相关方：顾客（甲方）、外部供方、员工、生态环保局、水务局、供电局、认证机构、股东或投资人伴等；公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方重要信息。

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：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；库存管理、生产作业指导书；检验作业指导书等。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、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。组织知识归总到办公室统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。

到现阶段为止，企业经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

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，结合实际情况，围绕



管理方针、管理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。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审。

### 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

运行的策划和控制

Casstte（卡塞）生产工艺流程图：

制作图纸—客户确认—下发—编辑 CNC 程序—CNC 加工—修毛刺—IPQC（过程检验）—表面处理（外包）—IQC（外包检验）—组装—调试—FQC（成品检验）—入库

原材料—IQC（来料检验）—下料—调平—CNC 加工—修毛刺—IPQC（过程检验）—表面处理（外包）—IQC（外包检验）—组装—调试—FQC（成品检验）—入库

Wafer（铁环）生产工艺流程图：

钢材—IQC（来料检验）—下料—去毛边—调平—热处理（外包）—IQC（外包检验）—磨削—CNC 加工—抛光—清洗烘干—擦拭—全检（外观检验）—包装—抽检（尺寸检验）—入库

关键过程：CNC 加工

特殊过程：无

外包过程：热处理、表面处理、产品运输

不适用条款：无

确定产品和服务的要求：客户图纸、客户要求及相关标准：

GB/T 15879.4-2019 半导体器件的机械标准化 第 4 部分：半导体器件封装外形的分类和编码体系

GB/T 3880.1-2023 一般工业用铝及铝合金板、带材 第 1 部分：一般要求；

GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 19822-2024 铝及铝合金硬质阳极氧化膜规范

GB/T 2828.1-2012 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

欧盟 REACH 法规(EC)号 1907/2006，测试欧洲化学品管理局(ECHA)2025 年 01 月 21 号公布的 247 种高度关注物质(SVHC)的含量的标准；

IEC62321-5-2013 电工产品中相关物质的测定

国际标准 IEC 62321-4:2013/AMD1:2017 EN-FR 修订 1-电气产品的某些物质的确定-第 4 部分:聚合物、金属和电子中的汞的测定-使用 CV-AAS、CV-AFS、ICP-OES 和 ICP-MS 的方法 Ammendment 1-电工产品中某些物质的测定-第 4 部分:聚合物、金属和电子产品中的汞 b

IEC62321-5-2013 电工产品中相关物质的测定，铬(Cr(V))的存在

IEC 62321-7-1:2015 电工产品中某些物质的测定-第 7-1 部分:六价铬-通过比色法测定金属上无色和有色防腐涂层中六价等体系、标准、法规要求制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1 生产设备：CNC、水拉丝机、磨床、空压机、超声波清洗机、平板清洗机、激光焊机、打标机、下料机、烤箱、真空包装机、铣床、退磁机、CNC 倒角机、自动攻牙机、钻床、磨刀机、打磨除尘工作台、铁圈倒角机、抛光机、自动抛光机、污水处理设备、拉丝机、抽湿机、饮水机、激光切割机、储气罐、手动叉车等

2、支持性设施：无



3、特种设备：储气罐安全附件（安全阀、压力表）

4、办公设施主要是：电脑、复印机、打印机、空调等；

5、监测测量设备：500游标卡尺、305游标卡尺、千分尺、数显千分表、电子秤、表面粗糙度仪、亮度仪、厚度仪、塞尺、静电仪、洛氏硬度计、杠杆百分表、2.5次元测高仪、针规、手持特斯拉计等

6、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

7、确定了来料检验、成品检验等检验活动；

8、编制了进料检验报告、生产过程检验记录、成品检验记录等验收标准、设备操作规程等；

9、编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。

运行的策划符合要求。

查公司质量管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。

与负责人沟通确认，生产部负责半导体器件封装、测试用承载用具的生产的设计和开发，主要设计和开发人员秦东魁、熊详祥等，在半导体器件封装、测试用承载用具的生产行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事半导体器件封装、测试用承载用具的生产，均依据相关产品技术要求和顾客要求等。

据公司负责人介绍，公司共获得专利证书28份，从2023年下半年公司没有申请新的专利，公司也没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件采购、供应。随着市场发展和顾客要求的不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时,公司按照策划的：设计和开发要求进行设计，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。公司共拥有28项专利证书。基本符合要求。

生产/服务提供的控制：

企业编制了《生产过程控制程序》，明确了受控条件

1)获得规定以下内容的文件化信息：

(1)提供的生产服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求、客户要求。

(2)要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

在文件中明确了产品和服务的质量标准、监督检查及保证客户满意的要求，基本满足标准要求。

生产实施均按客户合同实施，合同内容对销售产品信息、质量要求（执行的标准规范）、交付时间，交付后的要求等规定明确，满足标准要求；

其中主要生产设备有：CNC、水拉丝机、磨床、空压机、超声波清洗机、平板清洗机、激光焊机、打标机、下料机、烤箱、真空包装机、铣床、退磁机、CNC倒角机、自动攻牙机、钻床、磨刀机、打磨除尘工作台、铁圈倒角机、抛光机、自动抛光机、污水处理设备、拉丝机、抽湿机、饮水机、激光切割机、储气罐、手动叉车等，满足生产需要。。

监测测量设备：500游标卡尺、305游标卡尺、千分尺、数显千分表、电子秤、表面粗糙度仪、亮度仪、厚度仪、塞尺、静电仪、洛氏硬度计、杠杆百分表、2.5次元测高仪、针规、手持特斯拉计等，满足检验需求。

生产过程：



## --查生产工序控制

## 1 受控条件:

编制了生产设备安全操作规程、检验规程、作业指导书、制造工艺规程等

现场有《作业指导书》、《操作规程》及《生产计划单》、《生产任务单》等。

## 2、生产流程:

Casstte（卡塞）生产工艺流程图:

制作图纸--客户确认--下发--编辑 CNC 程序--CNC 加工--修毛刺--IPQC（过程检验）--表面处理(外包)--IQC（外包检验）--组装--调试--FQC（成品检验）--入库

原材料--IQC（来料检验）--下料--调平--CNC 加工--修毛刺--IPQC（过程检验）--表面处理(外包)--IQC（外包检验）--组装--调试--FQC（成品检验）--入库

Wafer（铁环）生产工艺流程图:

钢材--IQC（来料检验）--下料--去毛边--调平--热处理(外包)--IQC（外包检验）--磨削--CNC 加工--抛光--清洗烘干--擦拭--全检（外观检验）--包装--抽检（尺寸检验）--入库

关键过程: CNC 加工

特殊过程: 无

外包过程: 热处理、表面处理、产品运输

生产部负责人介绍, 对半导体器件封装、测试用承载用具的生产, 公司常年生产, 对制造工艺非常熟练, 能够按合同约定的时间和技术要求, 按时保质交货。

## 3、抽查生产计划单

A) 抽: 产品: Casstte（卡塞）的生产计划单

日期 2025 年 4 月生产计划, 产品: Casstte(卡塞), 规格/型号: 250\*470\*470mm, 下达日期 2025.04.10, 数量 18 套; 完成日期: 2025.04.23

抽查产品工序:

——CNC 加工工序: 原材料: 板材, 使用设备: CNC, 操作工: 周云峰, 2025.04.13

——修毛刺工序: 使用原材料: 板材, 使用设备: 毛刺刀, 操作工: 尹艳春 2025.04.15

——IPQC（过程检验）工序: 使用设备: 卡尺, 检验员: 周文进, 2025.04.18

——组装工序: 使用设备/工具: 六角扳手; 操作工: 贺顺登 2025.04.20

——调试工序: 使用设备/工具: 大理石平台, 操作工: 张富定 2025.04.20

——FQC（成品检验）工序: 卡尺; 检验员: 周文进 2025.04.20

——入库工序: 原材料: 纸箱; 使用设备/工具: 胶带切割器; 操作工: 陈兴海 2025.04.21

现场查看 ERP 软件, 生产部库管人员于 2025.04.23 办理入库, 操作人: 彭素燕

提供有“生产车间抽检记录表”, 对上产品生产工序 CNC 加工、组装进行巡检, 抽查数量分别为 8 件、5 件; 不合格数均为 0; 巡检员周文进, 巡检时间分别为: 2025.04.13 下午 15:30、2025.04.20 上午 11:20。

有生产计划单、生产任务单、销售出库单, 该任务已完成。

现场查看, 有客户标准要求、工艺作业指导书等, 能够指导生产。

B) 抽: 产品: Wafer（铁环）生产计划单:

日期 2025 年 6 月生产计划单, 产品: Wafer(铁环), 规格/型号: 380\*380\*1.5mm, 下达日期 2025.06.17, 数量 20 套; 完成日期: 2025.06.24

抽查产品工序:

——下料工序: 原材料: 板材, 使用设备: 激光切割机, 操作工: 张增, 2025.06.19

——去毛边工序: 使用设备: 角磨机, 操作工: 董道高, 2025.06.20

——调平工序: 使用设备/工具: 大理石平台; 操作工: 覃宇波, 2025.06.21

——磨削工序: 使用设备: 磨床, 操作工: 董道凤, 2025.06.21



——CNC 加工工序：使用设备：CNC 机床，操作工：林玉军 2025.06.21

——抛光工序：使用设备：抛光机，操作工：林成相 2025.06.22

——清洗烘干工序：使用设备：清洗机，操作工：李梅 2025.06.22

——擦拭工序：使用设备：无尘布，操作工：李梅 2025.06.22

——抽检（尺寸检验）工序：使用设备：卡尺，检验员：周文进，2025.06.22

——全检（外观检验）工序：使用设备：卡尺，检验员：周文进，2025.06.23

——入库工序：原材料：纸箱；使用设备/工具：胶带切割器；操作工：陈兴海 2025.06.24

现场查看办公软件 ERP，生产加工部库管人员于 2025.06.24 办理入库，操作人：彭素燕

提供有“生产车间抽检记录表”，对上产品生产工序调平、抛光过程进行巡检，抽查数量分别为 6 件、5 件；不合格数均为 0；巡检员周文进，巡检时间分别为：2025.06.21 上午 09:00、2025.06.22 下午 14:15。

有生产计划单、生产任务单、销售出库单，该任务已完成。

现场查看，有客户标准要求、工艺作业指导书等，能够指导生产；

据生产部负责人介绍，公司有客户需要赶单时会加班，工作时间：白班 8:00-17:00，加班时间 17:00-20:00，加班生产的工序和白天的生产的工序相同，控制标准基本一致。

抽查加班记录。

抽查 6：2025 年 9 月 7 日的 Wafer（铁环）生产记录（加班时间：：2025 年 9 月 7 日 17:00-20:00）

规格/型号：380\*380\*1.5mm，，数量 10 套；抽查产品工序：

——下料工序：原材料：SUS420J2 板材，使用设备：激光切割机，操作工：张增，2025.09.7

——去毛边工序：使用设备：角磨机，操作工：董道高，2025.09.7

审核当日，现场观察正在生产的产品：

4、审核当日，查现场生产情况：

1) 工序：CNC 加工

产品名称：Casstte（卡塞）

生产设备：CNC 机台

质量要求：按客户标准要求

操作工：周云峰

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：周文进正在用卡尺检验 检验结论：合格

2) 工序：修毛刺

产品名称：Casstte（卡塞）

生产设备：毛刺刀

质量要求：按客户标准要求

操作工：尹艳春等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：周文进正在目视检验 检验结论：合格

3) 工序：IPQC（过程检验）

产品名称：Casstte（卡塞）

检验设备：卡尺

质量要求：客户标准要求

检验员：周文进

现场查看，有生产任务单，有检验指导书，检验员检验符合标准要求 检验结论：合格

4) 工序：下料

产品名称：Wafer（铁环）



生产设备：激光下料机

质量要求：外观：无明显毛刺，符合客户要求

操作工：张增等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：周文进正在用目测检验 检验结论：合格

4) 全检包装入库

产品名称：Wafer（铁环）

生产设备：手动叉车

成品经检验合格后，办理入库手续，做好标识。仓库产品遵守先进先出管理规定，做好产品防护。生产部负责产品的检验和放行，检验员周文进正在在用卡尺进行检测，经过测试检验合格后方可放行和交付，综合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。

在车间在入库工序中，看到员工彭素燕等根据产品供货信息单标签与客户信息核实确认无误后入库。

现场查看，有生产计划单、生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求，生产过程可控。

审核期间，公司没有加班，正常班。

5、对生产工艺的作业指导书、设备及技术人员能力进行了确认。编制了作业指导书、工艺单，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工持证上岗。

生产环境无特殊要求。

6、配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。有特种作业人员，叉车工，有安全管理和作业人员证，在有效期内。

公司提供了总经理签字的质检员授权书，公司任命周文进为本公司的检验员，符合要求。

若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中确认过程：CNC 加工过程。

提供了关键过程确认记录表，确认项目：人员情况、设备情况、材料情况、依据文件、环境情况等，确认结论：该关键过程具备达到质量要求的能力，确认合格。确认人：杨礼阳、秦东魁 确认日期：2025.03.25，批准人：林学会 2025.03.25

仓库管理控制：有独立仓库，主要是存放成品，原材料根据客户需要进货，一般放在车间内，仓库进出都分别整齐有序放置，有托盘，离墙离地，分待检区、合格区、不合格区，并配有记录本，记录清晰，有灭火器，在有效期内。

仓库管理控制基本符合要求。

生产/服务过程控制基本符合要求。

该公司产品的监视和测量包括：来料检验记录、生产过程检验记录、成品检验记录。

经查，编制的《产品监视和测量控制程序》《供方评定标准》，《检验规程》，规定了原材料、过程及成品的具体检验方式。检验主要依据客户要求（客户标准要求）和国家标准等。

进货检验：执行《原辅材料采购、检验规范》，确定了需采购的原材料的基本质量，产品分类、检验或验证项目，供方提供质量证明要求、抽样比例、不合格判定准则等。该公司目前没有在供方现场实施验证的情况。

公司主要原材料：铝型材、无锈铁等

查：来料检验记录

抽查 1：供货单位：无锡华达铝业有限公司(HD)

采购物资：铝型材原材料，批次号：2025071801，型号：8 寸，进货数量 45 件

检验项目：外观、尺寸、产品数量、产品包装等

检验结果：合格

检验员：周文进，检验时间：2025.7.26

确认人：杨礼阳，确认时间：2025.7.26



另抽到 2025 年 6 月 28 日检验的无锡华达铝业有限公司 (HD) 的铝型材原材料, 数量: 50 件; 2025 年 9 月 24 日检验的无锡华达铝业有限公司 (HD) 的铝型材原材料, 数量: 48 件, 检验结果: 合格, 检验人员: 周文进, 确认人: 杨礼阳

抽查 2: 供货单位: 无锡钢隆不锈钢有限公司

采购物资: 不锈钢冷轧钢带 (不锈钢原材料), 合同号: L243T01520, 规格: 1.5×1219mm, 进货数量: 9 吨,

检验项目: 外观、尺寸、产品数量、产品包装、产品质量说明书等

检验结果: 合格

检验员: 周文进, 检验时间: 2025.7.6

确认人: 杨礼阳, 确认时间: 2025.7.6

另抽到 2025 年 9 月 4 日检验的锡钢隆不锈钢有限公司的不锈钢冷轧钢带 (不锈钢原材料), 数量: 9 吨, 检验结果: 合格, 检验人员: 周文进, 确认人: 杨礼阳

其他采购物资也提供了相应的检验记录, 原材料进厂控制符合要求

二、生产过程检验记录, 检验依据: 产品过程检验规程

公司策划生产过程检验规则, 根据相关标准和生产工艺的要求在各工序均设置了验收控制点, 通过生产过程记录、自检互检、专检的方式进行。过程控制见 Q8.5.1 条款。

抽查 1: 客户: 京隆科技(苏州)有限公司

产品名称: 卡塞, 生产日期: 2025-09-24, 产品规格: 8 寸卡塞, 材质: 6061, 数量 56 件

检验工序: 下料、调平、CNC 加工、修毛刺、装配 (组装)、包装、其他要求等工序:

检验项目: 下料 (外观、长度)、CNC 加工 (平整度、侧板 L、侧板 R、上板、档条、安全栓、自动档条、档条压板、安全栓压板、前下盖板、底条)、修毛刺 (外观)、装配 (组装: 长度、宽度、高度、第一槽度、匹配)、包装 (纸箱封装、托盘包装) 等

检验结果: 合格

检验员: 周文进, 检验时间: 2025-09-24

确认人: 杨礼阳, 确认时间: 2025-09-24

另抽到 2025.7.28、2025.6.30 日的卡塞的生产过程检验记录, 检验结果: 合格, 检验员: 周文进, 确认人: 杨礼阳

抽查 2: 客户: SYD

产品名称: 铁环, 生产日期: 2025-07-09, 产品规格: 12 寸铁圈, 数量 1050

检验工序: 去毛刺、调平 1、磨削、CNC 加工、抛光、清洗烘干、成品外观、成品尺寸、性能、包装等工序:

检验项目: 去毛刺 (厚度、砂带、外观)、调平 1 (平整度)、磨削 (厚度、消磁、外观)、CNC 加工 (外观、速度及进刀量、刀具更换记录、开槽宽、开槽长、边距)、抛光 (粗糙度、光泽度、砂带、效果)、清洗烘干 (水温、药剂比例、清洗时间、段换水、烘烤温度和时间、外观)、成品外观 (渍、油污、残胶黑点、白点、黄斑、锈迹、刮伤、擦伤, 紫斑, 环内外侧黑点、表面凹坑)、成品尺寸 (X 轴①、Y 轴②、外径③、内径④、厚度⑤)、性能 (平整度、光泽度、粗糙度)、包装 (标识、每箱包装数量、包装细节要求、标签张贴、纸箱封装、托盘包装、特殊要求) 等

检验结果: 合格

检验员: 周文进, 检验时间: 2025-07-09

确认人: 杨礼阳, 确认时间: 2025-07-09

另抽到 2025.8.13、2025.9.22 日的卡塞的生产过程检验记录, 检验结果: 合格, 检验员: 周文进, 确认人: 杨礼阳

抽查热处理 (外包过程) 的检验报告: 见 8.4 条款。

..... 等

三、成品检验: 检验依据产品检验规程、客户标准要求



查成品检验报告

抽查卡塞的成品检验记录

抽查 1：产品名称：卡塞，客户名称：京隆公司（JL），生产数量：95 件，检验数量：5 件，规格：8 寸，

检验项目：外观、长、宽、高、槽距、槽距 2、槽高、内宽、插片、打标等，检验结果：合格，检验人员：周文进，检验日期：2025.7.3

另抽到 2025 年 8 月 1 日、2025 年 9 月 28 日检验的客户京隆公司（JL）的卡塞，，检验结果：合格，检验人员：周文进

抽查 2 客户：SYD

产品名称：铁环，生产日期：2025-07-09，产品规格：12 寸铁环，材质：不锈铁，数量 1050 件

检验项目：去除毛边、调平、磨削、CNC 加工、抛光、清洗烘干、成品外观要求等

检验结果：合格

检验员：周文进，检验时间：2025-07-09

确认人：杨礼阳，确认时间：2025-07-09

另抽到 2025 年 8 月 10 日、2025 年 9 月 12 日检验的客户 SYD 的铁环，检验结果：合格，检验人员：周文进

..... 等

#### 四、第三方检验

第三方检验主要是应客户要求委托第三方进行的检验，目前仅 1 项。

成品样品名称：晶圆贴片环，生产任务单位：昆山英博尔电子科技有限公司，报告编号/Report No. WX250409-038，报告日期：2205.4.29，检验结论：合格，检验单位：无锡科睿检测服务有限公司，见附件。

目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求。公司编制了《合同评审管理程序》，产品销售由客户提出要货需求，公司予以发货，公司在确定产品和要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、产品的质量、产品的价格、产品的特别要求、售后服务等。

综合部负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

企业主要为经销商，客户需要产品时给企业下生产订单/采购合同，企业按照生产/合同订单进行生产。

抽查半导体器件封装、测试用承载用具的生产销售合同，以上销售合同均提供了合同/订单评审记录，企业负责人介绍说：须在销售合同签订之前进行评审，一份销售合同跟一份合同/订单评审记录，评审内容主要评审产品类型、数量、质量要求、交付后服务、是否能按期交货等。因客户固定，基本没有不接客户订单的情况。参加评审人员：林学会、杨礼阳、秦东魁；

现场查见综合部杨总正在电话联系京隆科技(苏州)有限公司关于英博尔内径 250MM 标准铁环的发货交付事宜，接听电话礼仪规范，介绍沟通详实。

另抽其他销售合同及合同评审记录，均保存完好，符合要求，销售合同覆盖认证范围，符合要求。

公司编制了《顾客满意信息管理程序》，企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意度调查表》。对调查表中各项目进行测算，公司于 2025 年 09 月 30 日对 6 家主要客户进行了电话问卷



调查，分别对产品质量、交付、服务、灵活性等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，提供了2025年09月30日《顾客满意度调查统计分析报告》，从统计分析报告中可以看出，顾客满意度平均分为95分，超过了质量目标要求，目标完成。从各分项看，顾客基本满意。产品和服务的放行控制基本符合要求。

现场询问内审员杨礼阳、秦东魁对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，并且内审是在外聘老师指导下进行的，独立审核的能力有待提高，在Q7.2中开具了不符合。

### 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

企业于2025.6.25-26日进行了质量管理体系的内部审核，由公司的内审员进行，有内审计划、内部审核计划表、内部审核检查表、内审报告等，内容基本可信，有效。基本符合要求。

2025.7.15进行了管理评审，提供管理评审计划、输入资料、管理评审报告等，基本符合要求。

### 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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理，部门负责人介绍，工艺成熟，成品质量稳定，未发生大面积报废的情况，生产中发现的一些小问题，及时报废或返工后检验合格直接交下工序了

现场抽查不合格品处理单：

抽查1：产品名称：12寸铁环，工单数量：200个，不合格数量：1个，日期：2025.4.12

不合格描述：有伤痕，填写人：周文进 2025.4.12

初步原因分析：划伤周文进，2025.4.12

部门意见：挑选并返工，伤痕严重报废，确认人：陈兴海 2025.4.12

生产部经理意见：报废，秦东魁 2025.4.12

总经理意见：同意报废，林学会 2025.4.12

纠正措施：桌子角装护角防止碰撞，制定人：秦东魁 2025.4.12

效果验证：合格，符合要求，验证人：陈兴海，2025.4.12

抽查2：产品名称：8寸卡塞，工单数量：20个，不合格数量：10个，日期：2025.9.1

不合格描述：外观划伤，填写人：周文进 2025.9.1

初步原因分析：大理石有铝渣，周文进，2025.9.1

部门意见：返工返修，伤痕严重报废，确认人：陈兴海 2025.9.1

生产部经理意见：返工返修，秦东魁 2025.9.1

总经理意见：同意返工返修，林学会 2025.9.1

纠正措施：1) 更换配件，2) 大理石上增加保护膜，桌子角装护角防止碰撞，制定人：熊祥祥 2025.9.1

效果验证：合格，符合要求，验证人：周文进，2025.9.1

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格输出控制程序基本有效。

#### 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）：

企业注册地址：昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1，经营地址：昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1 厂房，审核地址：昆山市淀山湖镇双马路 58 号-1 厂房，审核地址与经营地址为同一地址，单一场所；

公司经营场所为租赁，出具厂房租赁合同，甲方(出租人):昆山市淀山湖彩印厂、乙方(承租人):昆山英博尔电子科技有限公司，租赁面积是 2583.71 平方米，其中车间约 1900 多平方米，品控室约 20 平方米，仓库约 300 平方米，办公室约 300 平方米，租赁期限自 2024 年 05 月 18 日起至 2027 年 06 月 19 日止，租期为 3 年，双方签字盖章生效。

生产设备：CNC、水拉丝机、磨床、空压机、超声波清洗机、平板清洗机、激光焊机、打标机、下料机、烤箱、真空包装机、铣床、退磁机、CNC 倒角机、自动攻牙机、钻床、磨刀机、打磨除尘工作台、铁圈倒角机、抛光机、自动抛光机、污水处理设备、拉丝机、抽湿机、饮水机、激光切割机、储气罐、手动叉车等

支持性设施：无

特种设备：储气罐安全附件（安全阀、压力表）

办公设施主要是：电脑、复印机、打印机、空调等；

监测测量设备：500 游标卡尺、305 游标卡尺、千分尺、数显千分表、电子秤、表面粗糙度仪、亮度仪、厚度仪、塞尺、静电仪、洛氏硬度计、杠杆百分表、2.5 次元测高仪、针规、手持特斯拉计等，

员工精神状态良好，都有责任创造和谐、舒适的工作环境，车间按工序摆放，环境尚可

### 2) 人员及能力、意识:

目前企业人员 38 人，其中管理人员 3 人，满足要求

企业规定了工作人员岗位任职要求，有叉车工、主要负责人和安全人员培训合格证，均在有效期内，提供了 2025 年培训计划和培训记录表，按时间进度对已进行的培训结果进行了有效性评价。根据任职要求，另有员工能力确认表，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

### 3) 信息沟通:

《质量管理手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调,以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括:内部信息和外部信息,信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

### 4) 文件化信息的管理:

1、《质量管理手册》版本号：YBE-QEM-2025,版次：A/0,更新后的实施日期：2025.10.8,版本升级为 A/1,含公司的目标、方针

2、《程序文件》版本号：YBE-QEP-2025。版次：A/0 实施日期：2025.3.25 含 25 个文件，包括标准要求的程序

3.管理制度汇编，包括：生产设备管理制度、仓库管理制度、监视和测量装置管理制度、安全生产管理制度、供方评价准则、岗位任职要求、设备操作规程、产品质量检验规范等。

4、体系运行所需要的记录：编制了成文信息控制程序，用于对管理体系文件的管理；



记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，综合部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚文件销毁的记录。

成文信息管理目前基本满足要求。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:半导体器件封装、测试用承载用具的生产

#### 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，昆山英博尔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	<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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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:李洪国



## 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](http://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、联系方式的变更、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。

。

