



项目编号：21846-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北宏信创芯科技电子有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 徐素娟

审核组员（签字）： 徐素娟

报告日期： 2025 年 11 月 29 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：徐素娟

组员：徐素娟



受审核方名称：河北宏信创芯科技电子有限公司

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
1	徐素娟	组长	审核员	2024-N1QMS-4022868	14.02.01,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周春喜	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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 单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、招标投标法

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/T412670-2008 聚丙烯(PP)树脂、聚苯乙烯(PS)树脂、GB/T 16288-2024 塑料制品的标志，GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值，GB/T 1804-2000 般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

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11月28日上午至2025年11月29日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4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:塑料制品（塑料外壳、塑料配件）的制造

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：河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋

办公地址：河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋

经营地址：河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋

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11月27日 08:30至2025年11月27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：生产和服务提供、产品和服务的放行、空压机安全阀和压力表检测

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（2）项，涉及部门/条款：

综合部 7.2 条款，生产部 7.1.5 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12月28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11月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合项整改验证、管理体系变更、生产和服务的提供

3) 本次审核发现的正面信息：

公司领导重视产品质量、产品质量较好、客户稳定



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

公司建立管理体系时间较短, 管理体系成熟度不高, 需进一步将标准要求融入到日常工作中。

2) 风险提示:

空气机安全阀和压力表检验

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: 2025 年 4 月 2 日, 体系实施时间: 2025 年 4 月 25 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照: 91130596MAEEJT69XW, 成立日期 2025 年 4 月 2 日, 注册资本壹仟肆佰万元整。

经营范围: 包括塑料制品制造等。营业执照经营范围覆盖本次审核范围。

注册地址: 河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋

经营地址: 河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋

场地租赁合同: 2025. 3. 1 签订, 甲方(产业园区)“邢台市东昊网络科技有限公司”, 租赁期限 2025. 3. 1 至 2030. 2. 28。租赁地址: 河北省邢台市邢东新区深圳电子信息产业园 16-1 栋, 面积 16000 平方米。

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):

办公人员: 8: 00-17: 30, 中间休息时间 1.5 小时

车间人员: 两班制 8: 00-20: 00, 20: 00-次日 8: 00

4) 范围内产品/服务及流程:

原料烘烤(需要时) -- 架模 -- 注塑成型 -- 去水口、毛边 -- 外观检测 -- 包装 -- 入库

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

2025. 4. 25, 公司依据GB/T19001-2016标准策划了公司的管理体系, 形成了管理手册、程序文件等体系文件, 支持公司体系各过程的运行, 并持续改进, 确保其有效性。公司自建立管理体系以来, 按照标准要求和实际情况, 识别策划建立了管理体系所需的过程, 建立了完整的管理体系。采取PDCA的过程方法, 建立、实施、保持并持续改进管理体系。公司编制了管理手册, 手册中明确了方针、目标明确了管理体系范围, 包含了质量、环境管理体系的要求、PDCA 管理过程的要求以及文件和记录的要求, 阐述了过程及控制, 识别出了



组织环境、领导作用、策划、支持、运行、绩效评价、持续改进等过程,并确定了过程之间相互顺序和作用。

手册中明确了方针

践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂。。

方针与企业宗旨相符,隐含了满足要求和持续改进的承诺,为制定管理体系目标提供了框架。通过管理体系文件的分发、内部培训、宣传栏张贴等形式进行传达,方针已告知员工,并在管理评审会上对其适宜性进行评价。方针基本适宜。

公司制定了目标,在手册中进行了明确:

产品出厂合格率 100%;

顾客满意度达到 ≥95%

目标设置适宜,将总目标分解到各部门,可测量。分解目标中,除顾客满意度每年测量1次外,其余分解目标均每月考核1次。抽查2025年6月、2025年8月、2025年10月管理目标完成情况,各部门分解目标已完成。统计人:李政元,审核:黄海福。

依据GB19001-2016标准及产品特性,策划形成了手册、程序文件、管理文件汇编。

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)

策划形成了生产服务流程:

原料烘烤(需要时)→架模→注塑成型→去水口、毛边→外观检测→包装→入库

手册8.3章,对设计开发过程进行了策划,包括设计和开发输入、设计和开发输出、设计和开发控制,设计和开发更改等,策划较充分。公司目前生产工艺固定,客户群体较稳定。后期如需要设计开发,依据策划的设计开发过程实施。

公司识别的需确认过程为 注塑,对 注塑 过程进行了确认,查看 2025.4.25 日的《特殊过程确认记录表》,对注塑成型过程进行了确认,确认内容包括工艺要求、人员、设备等,确认结论:该特殊过程具备达到质量要求的能力,确认合格。

从办公软件系统“畅捷通 T+”,下达生产任务,抽查生产任务单:

单据日期:2025.8.22,单据编号:M0-2025-08-0001,预开工日期:2025.8.25,排产 K12 话筒上盖,产品编码 H1006-012X0G。(塑料配件)

单据日期:2025.9.16,单据编号:M0-2025-09-0025,预开工日期:2025.9.17,排产 M11 手持风扇主体下壳,产品编码 H10024-015X0G。(塑料外壳)

单据日期:2025.10.22,单据编号:M0-2025-10-0019,预开工日:2025.10.22,排产 K12 音响壳体(PP),产品编码 H1001-031X0G。(塑料外壳)

单据日期:2025.11.19,单据编号:M0-2025-11-0027,预开工日:2025.11.19,排产风车状固定盘(含叶片固定爪),产品编码 F30001-010X0G。(塑料配件)

抽查注塑成型参数工艺表,抽查成型自主检验/成型条件变更记录表、注塑 IPQC 首件检验记录表、注塑 IPQC 巡检记录表、出货检验记录:



(塑料外壳) 2025.9.17, M11 手持风扇主体下壳, 机台号: 3#机, 产品编码 H10024-015X0G, 成型温度要求: 一段 230 ± 10 °C, 二段 235 ± 10 °C, 三段 225 ± 10 °C, 四段 215 ± 10 °C, 五段 200 ± 10 °C。射出压力要求: 一段 $87 \pm 10\%$ bar, 二段 $95 \pm 10\%$ bar。射出速度要求: 一段 $80 \pm 10\%$ mm/s、二段 $55 \pm 10\%$ mm/s。保压压力要求: 一段 $50 \pm 10\%$ bar, 二段 $55 \pm 10\%$ bar。保压速度: 一段 $10 \pm 10\%$ mm/s, 二段 $10 \pm 10\%$ mm/s。注塑周期: 40s。

实际成型温度: 一段 230 °C, 二段 235°C, 三段 225 °C, 四段 215 °C, 五段 200°C。实际射出压力: 87bar, 二段 95bar。实际射出速度: 一段 80mm/s、二段 55mm/s, 实际保压压力: 一段 50 bar, 二段 55bar。保压速度: 一段 10mm/s, 二段 10 mm/s。实际注塑周期: 40s。

抽查注塑 IPQC 首件检验记录表: 2025.9.17, 产品: M11 手持风扇主体下壳, 料号: H10024-015X0G, 材质: PP, 机台号: 3#, 检验尺寸、外观, 检验结果 OK。

抽查注塑 IPQC 巡检记录表: 2025.9.17, M11 手持风扇主体下壳, 料号: H10024-015X0G, 材质: PP 白色, 穴号: 1×2, 机台号: 3#机, 尺寸每 4H/次, 外观每 2H/次。尺寸标准: 160.15 ± 0.5 mm, $56.51.2 \pm 0.3$ mm, 实际巡查结果: 160.163、160.174、160.177、56.161、56.179、56.177。外观检测项目包括色差、断裂、多料/缺料、塞孔、缩水、毛边、刮伤/压伤、进胶点、油污、包风/发白、顶针不良、模仁装反、变形、产品包装机标识, 外观检测依据“产品缺陷极限样板”检验。检验结果均√。

抽查出货检验记录: 2025.9.18, 检验 M11 手持风扇主体下壳, 检验尺寸、外观, 均 OK。有检验人、确认人签名。

另抽查产品编码 H10024-015X0G 的 K12 音响壳体 (PP) 等 5 批次产品, 控制方式基本相同。

(塑料配件) 2025.8.25, 产品 K12 话筒上盖, 机台号: 6#机, 产品编码 H1006-012X0G, 成型温度要求: 一段 200 ± 10 °C, 二段 205 ± 10 °C, 三段 195 ± 10 °C, 四段 180 ± 10 °C, 五段 175 ± 10 °C。射出压力要求: 一段 $85 \pm 10\%$ bar, 二段 $90 \pm 10\%$ bar, 三段 $98 \pm 10\%$ bar, 四段 $55 \pm 10\%$ bar。射出速度要求: 一段 $26 \pm 10\%$ mm/s、二段 $33 \pm 10\%$ mm/s、三段 $45 \pm 10\%$ mm/s, 三段 $6 \pm 10\%$ mm/s。保压压力要求: 一段 $65 \pm 10\%$ bar, 二段 $55 \pm 10\%$ bar, 三段 $35 \pm 10\%$ bar。保压速度: 一段 $10 \pm 10\%$ mm/s, 二段 $10 \pm 10\%$ mm/s, 三段 $5 \pm 10\%$ mm/s。注塑周期: 27s。

实际成型温度: 一段 200 °C, 二段 205°C, 三段 195 °C, 四段 180 °C, 五段 175°C。实际射出压力: 85bar, 二段 90bar, 三段 95bar, 四段 60bar。实际射出速度: 一段 26mm/s、二段 33mm/s、三段 45mm/s、四段 6mm/s, 保压压力要求: 一段 65 bar, 二段 55bar, 三段 35 bar。保压速度: 一段 10mm/s, 二段 10 mm/s, 三段 5 mm/s。实际注塑周期: 27s。

抽查注塑 IPQC 首件检验记录表: 2025.8.25, 产品 K12 话筒上盖, 料号: H1006-012X0G, 材质: PP, 机台号: 6#, 检验尺寸、外观, 检验结果 OK。

抽查注塑 IPQC 巡检记录表: 2025.8.25, K12 话筒上盖, 料号: H1006-012X0G, 材质: HIPS, 穴号: 1×12, 机台号: 6#机, 尺寸每 4H/次, 外观每 2H/次。尺寸标准: 24.35 ± 0.3 mm, 95.2 ± 0.5 mm, 127.20 ± 0.5 mm, 实际巡查结果: 24.368、24.377、24.351, 95.313、95.124、95.311, 127.115、127.119、127.206。外观检测项目包括色差、断裂、多料/缺料、塞孔、缩水、毛边、刮伤/压伤、进胶点、油污、包风/发白、顶针不良、模仁装反、变形、产品包装机标识, 外观检测依据“产品缺陷极限样板”检验。检验结果均√。

抽查出货检验记录: 2025.8.26, 检验 K12 话筒上盖, 检验尺寸、外观, 均 OK。有检验人、确认人签名。

(塑料配件) 2025.11.19, 产品: 风车状固定盘 (含叶片固定爪), 产品编码 F30001-010X0G, 机台号: 12#机, 模穴数: 1*24: 查注塑成型工艺参数表: 成型温度要求: 一段 190 ± 10 °C, 二段 210 ± 10 °C, 三段 205 ± 10 °C, 四段 195 ± 10 °C, 五段 190 ± 10 °C。射出压力要求: 一段 $55 \pm 10\%$ bar, 二段 $35 \pm 10\%$ bar, 三段 $25 \pm 10\%$ bar。射出速度要求: 一段 $55 \pm 10\%$ mm/s、二段 $35 \pm 10\%$ mm/s、三段 $20 \pm 10\%$ mm/s。保压压力要求: 一段 $20 \pm 10\%$ bar, 二段 $25 \pm 10\%$ bar, 三段 $20 \pm 10\%$ bar。保压速度: 一段 $5 \pm 10\%$ mm/s, 二段 $5 \pm 10\%$ mm/s, 三段 $1 \pm 10\%$ mm/s。注塑周期: 26s。

实际成型温度: 一段 190 °C, 二段 210°C, 三段 205 °C, 四段 195 °C, 五段 190 °C。实际射出压力: 温



度: 55bar, 二段 35bar, 三段 25bar 实际射出速度: 一段 55mm/s、二段 35mm/s、三段 19mm/s。保压压力要求: 一段 20bar, 二段 25bar, 三段 20 bar。保压速度: 一段 5 mm/s, 二段 5% mm/s, 三段 1 mm/s。实际注塑周期: 26s。

抽查注塑 IPQC 首件检验记录表: 2025. 11. 19, 风车状固定盘(含叶片固定爪), 料号: F30001-010X0G, 材质: PP, 机台号: 12#, 检验尺寸、外观, 检验结果 OK。

抽查注塑 IPQC 巡检记录表: 2025. 11. 19, 风车状固定盘(含叶片固定爪), 料号: F30001-010X0G, 材质: PP, 穴号: 1×24, 机台号: 12#机, 尺寸每 4H/次, 外观每 2H/次。尺寸标准: 42. 64±0. 3mm, 7. 10±0. 3mm, 实际巡查结果: 42. 641、42. 645、42. 653, 7. 101、7. 109、7. 114。外观检测项目包括色差、断裂、多料/缺料、塞孔、缩水、毛边、刮伤/压伤、进胶点、油污、包风/发白、顶针不良、模仁装反、变形、产品包装机标识, 外观检测依据“产品缺陷极限样板”检验。检验结果均√。

另抽查产品编码 F30001-010X0G 的风车状固定盘(含叶片固定爪)等 5 批次产品, 控制方式基本相同。

2025. 11. 28, 白班: 仅生产塑料外壳, 未生产塑料配件。

查产品名称: K12 音响外壳 生产过程控制, 机台号: 13#, 操作工: 辛*, 巡检员: 董*, 产品编码 H1001-013X0G, 查注塑成型参数工艺表: 成型温度要求: 一段 225±10 °C, 二段 230±10°C, 三段 225±10 °C, 四段 220±10 °C, 五段 205±10 °C。射出压力要求: 一段 90±10% bar, 二段 55±10% bar, 三段 35±10% bar。射出速度要求: 一段 45±10%mm/s、二段 26±10%mm/s, 三段 12±10%mm/s。保压压力要求: 一段 45±10% bar, 二段 35±10% bar。保压速度: 一段 10±10% mm/s, 二段 10±10%mm/s。注塑周期: 33s。

现场工艺参数: 实际成型温度: 一段 225 °C, 二段 230°C, 三段 225 °C, 四段 220 °C, 五段 205°C。实际射出压力: 90bar, 二段 55bar。实际射出速度: 一段 80mm/s、二段 55mm/s, 实际保压压力: 一段 50 bar, 二段 55bar。保压速度: 一段 10mm/s, 二段 10 mm/s。注塑周期: 33s。

2025. 11. 28, 夜班: 9#机进行: N15 风扇手柄前后网配件生产, 操作工: 刘*, 巡检员: 赵*

工艺参数要求: 成型温度要求: 一段 235±10 °C, 二段 240±10°C, 三段 225±10 °C, 四段 220±10 °C, 五段 210±10 °C。射出压力要求: 一段 50±10% bar, 二段 32±10% bar。射出速度要求: 一段 30±10%mm/s、二段 15±10%mm/s。保压压力要求: 一段 45±10% bar, 二段 45±10% bar。保压速度: 一段 10±10% mm/s, 二段 10±10% mm/s。注塑周期: 45s。

现场工艺参数: 实际成型温度: 一段 235 °C, 二段 240°C, 三段 225°C, 四段 220°C, 五段 210°C。实际射出压力: 50bar, 二段 32bar。实际射出速度: 一段 30mm/s、二段 15mm/s, 实际保压压力: 一段 45 bar, 二段 45bar。保压速度: 一段 10mm/s, 二段 10 mm/s。注塑周期: 45s。工艺参数符合工艺要求。

现场观察, 各工序操作均符合要求。与各工序员工沟通, 对岗位操作要求熟悉, 基本符合要求。现场观察, 生产过程中, 员工穿工作服、带工作帽, 佩戴口罩。车间及仓库地面硬化, 各类物资分区存放, 物资码垛不超过 4 层, 仓库有照明, 有排风扇, 有垃圾桶, 配备有灭火器, 控制适宜。

过程检验: 每批次产品批量生产前, 进行首件检验, 合格后批量生产, 生产过程中对产品进行巡检, 尺寸每 4H/次, 外观每 2H/次。抽查注塑 IPQC 首件检验记录表: 2025. 9. 17, 产品: M11 手持风扇主体下壳(塑料外壳), 料号: H10024-015X0G, 材质: PP, 机台号: 3#, 检验尺寸、外观, 检验结果 OK。抽查注塑 IPQC 首件检验记录表: 2025. 8. 25, 产品 K12 话筒上盖(塑料配件), 料号: H1006-012X0G, 材质: PP, 机台号: 6#, 检验尺寸、外观, 检验结果 OK。

产品接收准则: 国家标准、合同。

产品的放行: 每批成品出货前及时进行检验, 填写《出货检验记录》, 抽查《出货检验记录》: 2025. 8. 26 检验 K12 话筒上盖, 检验项目包括尺寸、外观、内包装、外包装等, 检测结果均 OK, 结论: 允许出货。2025. 9. 18 检验 M11 手持风扇主体下壳, 检验项目包括尺寸、外观、内包装、外包装等, 检测结果均 OK, 结论: 允许



出货。2025. 10. 23 检验 K12 音响壳体，检验项目包括尺寸、外观、内包装、外包装等，检测结果均 OK，结论：允许出货。

查见客户确认记录：客户接受产品后，检验合格后，在销售出库单上签字确认，抽查：

（塑料配件）2025. 8. 26, 单据编号：I0-2025-08-0058, 客户验收 K12 话筒上盖 16180 个、K12 话筒下盖 16540 个，均√。

（塑料配件）2025. 8. 27, 单据编号：I0-2025-08-0062, 客户验收 K12 话筒上盖 3600 个、K12 话筒下盖 3455 个，均√。

2025. 9. 18, 单据编号：I0-2025-09-0058, 客户验收 M11 手持风扇下壳 3185 个，均√。

（塑料外壳）2025. 9. 17, 单据编号：I0-2025-09-0053, 客户验收 M11 手持风扇下壳 2660 个，均√。

（塑料外壳）2025. 10. 27, 单据编号：I0-2025-10-0046, 客户验收 K12 音响外壳 3498 个，均√。

（塑料外壳）2025. 10. 22, 单据编号：I0-2025-10-0033, 客户验收 K12 音响外壳 6502 个，均√。

以上均有验收人员签字。

手册 8.2 章，对与产品和服务有关的要求进行了规定。部门负责与顾客沟通，沟通内容包括有关产品和服务的信息；处理询问、合同或订单的，包括变更；获取有关产品和服务的顾客反馈，包括顾客投诉；处置或控制顾客财产；关系系重大时，制定有关应急措施的特定要求。产品销售采用销售合同或订单的形式进行。

抽查销售合同或订单：

（塑料壳体）2025. 6. 13, 销售风扇外壳 白色 55000 套、风扇外壳 粉色 15000 套等共 4 项。2025. 7. 30, 销售 M11 风扇外壳 灰色 40000 套、风扇外壳 金色 10000 套等共 3 项。2025. 8. 15 销售 K12 话筒前壳白色 30000 个、K12 话筒后壳白色 30000 个等 6 项。2025. 10. 14 销售 K12 话筒外壳米白色 200000 个等 3 项。

（塑料配件）2025. 11. 18, 销售米白色 K12 话筒上盖 150000 个，米白色 K12 话筒下盖 150000 个等 3 项。与部门负责人沟通，每个合同或协议，在签订合同前均进行了口头评审，合同签订后未发生变更。

手册 8.4 条款进行了规定，并策划了《采购控制程序》，明确了采购过程职责、控制要求，包含供方选择与评价、采购品验证等内容；

1) 供方评价与选择

查合格供方名录，包括 PP、HIPS、色母。

PP 聚丙烯 供方 邢台汉卓橡塑科技有限公司

HIPS 供方苏州嘉欣旺塑化有限公司

色母供方邢台汉卓橡塑科技有限公司

查看以上供方的营业执照等证件，均有效。

公司不定期对外部供方进行评价，抽查供方评价记录表，对上述供方进行了评价，评定日期为 2025. 4. 25, 评价内容包括供方质量能力、样品等，评审结论：同意列为合格供应商。

2) 外部提供的过程、产品和服务的控制情况（含控制类型和程度）

采购品入厂后，相关人员验收规格、数量、合格证、包装、外观等项目，合格后入库，填写入库单。抽查入库单：

2025. 9. 26, 验收入库 PP 2000kg。2025. 9. 24 验收入库 PP 改性塑料 1000kg。2025. 8. 4, 入库验收色母 30365



灰色 152kg, 20839 白色色母 944kg。2025. 11. 4 入库黄色色母 25kg。2025. 10. 16 入库 PP 卡其色 6000kg、PP 浅蓝 1000kg。

2025. 7. 18 入库 HIPS 6 吨。

抽查 PP 塑料检测报告, 报告日期: 2025. 10. 18, 检验项目: 高锰酸钾消耗量、铅、总迁移量, 均符合要求, 检测机构: 国家磨料磨具质量检验检测中心、郑州磨料磨具磨削研究所有限公司, 委托单位: 邢台汉卓橡塑科技有限公司。

抽查黄色色母粒, 报告日期: 2025. 11. 3, 检验项目: 重金属迁移(铅、镉、汞、砷)、邻苯二甲酸酯类塑化剂(6种、双酚 A(BPA)、挥发性有机物(VOCs)、总迁移量、高锰酸钾消耗量, 均符合要求, 检测机构: 广东省宝通质量检测有限公司, 委托单位: 邢台汉卓橡塑科技有限公司。

抽查 HIPS 聚苯乙烯树脂, 报告日期: 2025. 11. 22, 检验项目: 颗粒、外观、筒体质量流动速率、残留苯乙烯单体、维卡软化温度、色度、拉伸应力等, 均符合要求, 检测机构: 连云港石化有限公司。

3) 提供给外部供方的信息的充分性: 抽查采购合同或采购订单:

2025. 11. 6 采购黄色色母 25kg。2025. 10. 13 采购塑料颗粒粉色 9000kg、塑料颗粒蓝色 5000kg。2025. 9. 16 采购改性塑料 5 吨。2025. 8. 4 采购灰色母粒 150kg、白色母粒 950kg、土黄色母粒 50kg。2025. 7. 10 采购 HIPS 6 吨。

外包过程: 办公软件运维, 与负责人沟通, 公司与运输外包方“邢台永友科技有限公司”签订口头协议, 2025. 7. 18, 安装费用 18000 元。

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

编制了《内部审核控制程序》, 明确了内审的职责、内审的程序等内容,

查看内审相关记录:

查《内部审核实施计划》, 明确了计划审核日期、内审员、内审目的、审核范围、审核依据。

查 2025. 8. 30 内部审核首次签到表, 2025. 8. 31 内部审核末次会签到表, 均有参会人员签名。

查领导层、综合部、销售部、生产部内审检查表, 基本按照计划对标准各条款进行了审核。

查《内审不符合项报告》, 内审发现 1 项不符合, 针对不符合项进行了纠正, 制定并落实了纠正措施, 对纠正措施效果进行了验证。

查 2025. 8. 31 《内部审核报告》, 对内审过程进行了综述, 内审结论质量管理体系和文件贯彻了 ISO9001 标准要求, 运行情况是适宜的、有效的。

与内审组长李政元、内审员王艳军面谈, 内审员对内审的要求及标准了解情况, 不能回答清楚, 对内部审核过程中的程序和要求, 回答不够全面, 存在能力不足, 7.2 条款已开具不符合。

内部审核基本有效。

手册 9.3 明确了管理评审控制相关要求, 每年至少要进行一次管理评审, 每次间隔不大于 12 个月, 由总经理主持。

查看管理评审输入的资料: 以管理体系运行总结的方式进行输入, 查看管理者代表管理体系运行总结、综合部管理体系运行总结、销售部工作总结, 输入内容包括

质量方针和质量目标及其实施情况;

内部质量管理体系审核报告;

顾客反馈(例顾客投诉的处理、顾客的满意度调查等);



公司生产产品的质量、过程的业绩及趋势；
纠正和预防措施实施情况；
公司的组织机构、职责分配、资源配备是否适当；
体系的文件是否有修整的需要；
可能影响质量管理体系的变更情况；
顾客或员工对质量管理体系的有益建议。

查 2025.9.30 管理评审会议签到表，有参会人员签到。

查 2025.9.30 管理评审报告，明确了评审目的、评审内容汇报、评审结论等，最终的管理评审结论为：公司的质量方针是持续适宜的，公司的质量管理体系现状对变化的环境已具备了一定的适宜性，在运行过程中起到了良好的效果，被证明是充分的、有效的。希望公司的全体员工继续努力，实现公司的质量管理体系持续改进，不断的增加顾客的满意程度。

管评报告中提出 1 项改进建议，针对该项建议，已实施了相应的培训。

管理评审实施基本有效。

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

编制了《不合格品控制程序》，对不合格输出的控制进行了规定。与负责人沟通，截止目前，生产过程中产品不合格主要为毛边、气泡等瑕疵，属不可避免瑕疵产品，不良品分离后粉碎变卖。已销售的产品未接到客户投诉。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》、《事故调查、不符合控制程序》，对不符合及纠正措施的控制进行了规定。针对内审不符合项和日常检查中的不符合项，进行了纠正，实施了纠正措施，并对纠正措施实施情况进行验证。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。与管理层沟通，自管理体系运行以来，组织未发生顾客或相关方投诉，未发生质量、环境、职业健康安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

手册 9.1.2 中策划了顾客满意调查的过程和职责。公司不定期对顾客满意度进行调查，抽查《客户满意度调查表》，2025.9.1，对 1 个客户进行了满意度调查，无不满意。并对满意度调查结果进行了汇总统计，查看 2025.9.1《满意度调查汇总分析》，最终满意度为 97%，完成了目标要求。与负责人沟通，审核周期内未发生客户投诉情况。

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）：

组织的规模情况/资源配置情况：有注塑车间 1 个，成品库 1 个，原料库 1 个，办公室 1 个，会议室 1 个。配备了注塑机 15 台。基本满足管理体系运行需求。

2) 人员及能力、意识：



编制了岗位任职要求,对主要岗位的能力要求进行了明确,包括学历要求、经验、能力要求等。不定期对员工能力进行评价,查见2025.4.25《重要岗位人员评定记录》,对主要人员能力进行了评价,包括胶原、培训、技能、经验,评价结论均为能胜任本职工作。

与部门负责人面谈,获得所需的能力所采取措施包括:培训、调整岗位、岗位辅导、招聘等,确保相关人员达到相应的岗位要求,提高员工的能力。查《培训计划》;2025年共计划培训10项,抽查《培训记录表》:2025年4月28日,进行了GB/T19001-2016标准培训。2025.6.16进行质量手册、程序文件培训。2025.7.20进行产品执行标准培训。2025.8.17进行工艺文件、设备操作规程,2025.9.13进行岗位职责、任职要求培训,以上均对培训效果进行了评价,培训有效性评价均为培训有效。

与内审组长李政元、内审员王艳军面谈,内审员对内审的要求及标准了解情况,不能回答清楚,对内部审核过程中的程序和要求,回答不够全面,存在能力不足,开具不符合。

3) 信息沟通:

公司在《管理手册》7.4条款进行了规定,包括沟通方式、沟通内容等:

内部沟通:主要是部门之间以及部门与员工的沟通;沟通方式包括会议、文件记录发放与传递、培训、面谈、报告、监督检查、宣传栏、电话、网络、信箱等。内容包含:公司管理体系的建立、实施、保持与持续改进方面的信息,公司的各类政策要求传递、外部法律法规、管理体系运行有关信息等的内部交流。

外部沟通:包括与供方沟通、与顾客/消费者沟通、与监管部门沟通、与认证机构沟通等的沟通,方式包括电话、电子邮件、会议、文件、研讨会、座谈、现场监督检查等,沟通内容包括产品质量、客户需求、供方管理等。外部沟通情况还包括参加监管部门召开的培训会、接收并执行监管部门的要求、接受监管部门的日常检查等。

该公司的沟通控制情况,基本满足标准的要求。与部门负责人沟通,目前沟通方法适宜,沟通渠道畅通。

4) 文件化信息的管理:

公司在《管理手册》7.5条款进行了规定,并策划了《文件控制程序》;

公司的管理体系成文信息包括:

一级文件:管理手册 HXCX-SC-2025 A/1。

二级文件:程序文件 HXCX-SC-2025 A/0。

三级文件:管理文件汇编 HXCX-GL-2025 A/0。包括设备管理制度、仓库管理制度、工艺纪律检查及考核制度等。

四级文件:记录

查看《受控文件清单》,收录了手册、程序文件、管理文件汇编。抽查手册、程序文件、管理制度汇编,均有文件编号,有编制、审核、批准手续,有发布实施时间,符合要求。查看《文件发放回收记录》,对上述文件的发放进行了记录,符合要求。手册2025.4.25发布实施,2025.11.23针对文审问题进行了第一次修改,修改后变更为A/1版,重新进行发放,对原A/0版本进行了回收销毁。

查看《外来文件清单》,识别了与管理体系运行相关的外来文件包括民法典、产品质量法、招标投标法以及产品有关的标准如GB/T 16288-2024塑料制品的标志,GB/T 1184-1996形状和位置公差未注公差值,GB/T 1804-2000一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差等,识别较充分。

制定了《记录控制程序》,对记录管理进行了规定。查见《记录清单》,收集了管理体系运行的各项记录。抽查《培训记录表》、《顾客满意度调查表》、《成型自主检验/成型条件变更记录表》,均记录清晰、易于识别、保存良好。

现场观察,公司文件和记录主要以电子文档和纸质两种形式进行保存,在各部门现场查看文件保存完好、清晰,版本为最新版本,现场查看无作废文件的使用。成文信息控制基本有效,基本符合



要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:塑料制品（塑料外壳、塑料配件）的制造

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, 河北宏信创芯科技电子有限公司的

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

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: 徐素娟 徐素娟



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。