



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: 21813-2025-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 四川冕江电子科技有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 马成双

审核组员(签字):

报告日期:

2025年12月2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：马成双



组员：



受审核方名称：四川冕江电子科技有限公司

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	马成双	组长	审核员	2023-N1QMS-1294938	19.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋学莲	向导	受审核方

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：本次为结合审核联合审核单一体化审核；
- c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；
- d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法等。
- 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：小型熔断器 贴片式熔断体 JB/T 12815-2016、贴片单体导电硅胶弹性按键详细规范 SJ/T 11822-2022、贴片式微型振动器 SJ/T 11858-2022、贴片机完好要求和检查评定方法SJ/T 31101-1994，合同及顾客要求等标准和规程等。
- f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及客户要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年12月02日上午至2025年12月02日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4月10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:SMT贴片的生产

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：四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号

办公地址：四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号

经营地址：四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号

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 12 月 01 日 09:00 至 2025 年 12 月 01 日 13:00 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：

生产过程控制； Q 检验过程控制、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:行政部/7.2 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 12 月 30 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 12 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审的深入；生产过程控制；

3) 本次审核发现的正面信息：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大业务量，通过人员能力培养增强公司产品生产质量控制能力，积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

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:

生产过程控制；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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2025 年 02 月 08 日， 体系实施时间：2025 年 4 月 10 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：5 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：不倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

来料→锡膏印刷→贴片→过炉→AOI 检验→DIP 焊接→组装→测试→出货。

关键过程：AOI 检验

外包过程：物业服务、产品运输。

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

总经理张烈，管理者代表宋学莲，公司设置有管理层、生产部、行政部。总经理对各部门职责进行了分配，对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通、确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证环境和能源管理体系的有效运行。

沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

质量方针：“质量第一、用户至上、优质服务、信守合同、持续改进、不断创新”。公司的质量管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布，通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递，并可为相关方获得。

质量目标：

a) 成品一次交检合格率≥95%；

b) 顾客满意率≥95%；

现场查询 2025 年 4 月-2025 年 11 月目标指标完成情况，各部门目标已经完成。

部门	质量目标/绩效	完成情况									
		4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	
公司	顾客满意率≥95%	98									



	一次交检合格率≥95%	100	100	100	100	100	100	100	100	
生产部	生产计划完成率 100%	100	100	100	100	100	100	100	100	
	一次交检合格率≥95%	98	98	98	98	98	98	98	98	
	设备完好率 95%以上	100	100	100	100	100	100	100	100	
行政部	员工培训一次合格率≥95%	100%								
	顾客满意率≥95%	98								
	文件控制率 100%	100%								
	采购及时率 100%	100	100	100	100	100	100	100	100	

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）

企业基本情况

- 1、总经理/管代:张烈/宋学莲
- 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: 91510124MAEBBYXM55; 网上查看企业经营状况: 正常;
- 3、四川冕江电子科技有限公司成立于 2025 年 02 月 08 日, 注册资金 100 万元。注册地址: 四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号, 经营地址: 四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号;
- 4、企业租用面积约 275 m²;
- 5、主要经营范围: 一般项目: 技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广; 电子元器件制造; 电子专用材料制造; 五金产品制造; 塑料制品制造; 专用设备制造(不含许可类专业设备制造); 显示器件制造; 计算机软硬件及外围设备制造; 通信设备制造; 电子(气)物理设备及其他电子设备制造; 电子元器件与机电组件设备制造; 电子元器件批发; 电子元器件零售; 五金产品批发; 五金产品零售; 计算机软硬件及辅助设备批发; 计算机软硬件及辅助设备零售; 电子产品销售; 电子专用材料销售; 塑料制品销售; 机械设备销售; 通讯设备销售; 显示器件销售; 电子元器件与机电组件设备销售; 五金产品研发; 机械设备研发; 软件开发。(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)。
- 6、公司设有管理层、行政部、生产部;
- 7、经营状态: 无质量事故、无被投诉情况发生, 网上查看企业信息: 经营状态正常;

公司管理体系的认证范围为:

QMS: SMT 贴片的生产

注册地址: 四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号

公司 QMS 不适用条款: 无。

经识别, 组织依据标准的要求建立、实施、维护管理体系, 符合标准要求。

公司以 GB/T19001-2016 标准为主线, 以“过程方法”为基础, 并明确了过程顺序和相互作用以及过程有效运作和控制所需的准则和方法。在《质量手册》中, 确定产生非预期的输出或过程失效对产品和顾客满意带来的风险, 以及应对措施。组织制定管理评审控制程序, 定期进行评审, 必要时变更过程, 以确保过程持续产生公司期望的结果。



经现场确认：关键过程：AOI 检验

外包过程：物业服务、产品运输。

质量目标：

a) 成品一次交检合格率 $\geq 95\%$ ；

b) 顾客满意率 $\geq 95\%$ ；

查《目标完成统计标》2025年4月-2025年11月对目标进行考核，考核情况为：

1、成品一次交检合格率 $\geq 95\%$	100%
2、顾客满意率 $\geq 95\%$	98

均达到目标，并将指标进行了分解。

公司主要生产产品：SMT 贴片的生产。

公司产品执行标准：

小型熔断器 贴片式熔断体 JB/T 12815-2016、贴片单体导电硅胶弹性按键详细规范 SJ/T 11822-2022、贴片式微型振动器 SJ/T 11858-2022、贴片机完好要求和检查评定方法 SJ/T 31101-1994 等，客户要求和样件、图纸。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求：--按国家标准、客户提供的图纸和材料加工；
 - b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：---按顾客提供的样件或图纸编制检验作业指导书。
 - c) 按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控
 - d) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录
- 策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。
- 需确认/关键过程：AOI 检验。
- 外包过程：物业服务、产品运输。
- 经确认：暂无策划的更改。

生产工艺流程：来料→锡膏印刷→贴片→过炉→AOI 检验→DIP 焊接→组装→测试→出货。

行政部对每个从事影响服务符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

现场询问关键岗位人员能力情况，负责人告知，组织现有的员工均有在富士康从事相关工作的经验和能力，能够满足组织岗位能力需求。

经与行政部负责人宋学莲沟通了解：公司有接电需求时，由园区提供相应服务，公司无专门电工。

提供有 2025 年度培训计划，计划培训 7 次，已培训 6 次。

抽查培训计划和培训记录。

1)：2025.4.20 培训内容：宣贯公司方针、目标。参加培训人：宋学莲、张亮等全体成员。培训人：总经理。效果评价：通过对公司方针、目标的宣贯，全体员工基本能理解公司方针、目标的相关内容，并能根据公司目标制定出本部门的目标，以体现出本次培训的效果。基本实现了本次的培训目的。评价人：张烈。

2)：2025.5.21 培训内容：ISO9001 标准、公司质量手册、程序文件。参加培训人：宋学莲、张亮等全体成员。效果评价：培训人：总经理。效果评价：经过培训全体骨干基本能理解 ISO 9001 管理体系的相关内容，明确了企业的手册、程序文件及相关的管理文件并在日常工作中按照管理文件要求进行操作，公司的体系已基本运转正常。基本达到培训的目的。评价人：张烈。

...

其余培训均按计划进行，符合要求。

现场审核查看内部审核实施情况，并与内审员宋学莲、张亮关于公司内审的要求及实施情况，内审员介绍



“本次内审是由咨询老师代替完成，管理体系运行不充分，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，存在审核员能力不足。不符合依据及条款（详述内容）：以上事实不符合：GB/T19001-2016 标准 7.2 中“组织应：a）确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性；”的要求；对此项开具不符合。

公司制定并实施与顾客有关过程管理制度，行政部采用上门拜访、会议、报告、函电、计算机网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

（1）顾客对产品明示与潜在的要求,包括技术要求、质量要求、支持服务和价格等；

（2）与产品有关的法律、法规要求；

顾客有合作意向时或发放招标文件时，介绍公司产品，了解顾客对产品要求，并结合企业标准进行确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

查合同登记表：

甲方：成都意联科技有限公司，产品型号：AS01-ML01S-V4.0 焊接排针、S01-ML01S-V4.0、A34-400P20-S23SR-1B1-V1.0、GS01C-IPX-V1.0、GS01C-SPIPX-V1.0、A34-400P20-S23SR-1B1-V1.0 钢网，合同编号：合同编号：AS-CG-2025101801，签订时间：2025/10/18，合同规定了交期要求，质量要求，验收交付等。

甲方：成都意联科技有限公司，产品型号，产品型号：AS01-ML01S-V4.0、AS01-SP2-V5.1、A72-2G4P20-S24CR-1B1-V1.1、GS01C-SPIPX-V1.0、A72-2G4P20-S24CR-1B1-V1.1 钢网，签订时间：2025/8/11，合同编号：AS-CG-2025081101，合同规定了交期要求，质量要求，验收交付等。

甲方：成都伊佰特电子科技有限公司，产品型号：A32-400P20-S26TL-1B1-V1.0、A68-400P22-S23SC-1B1-V1.0、AS01-SPIPX-V4.0、A72-2G4P10-S23CR-1B1-V1.0、GS01C-SP2-V1.0A22-400P20-S09SR-1B1-V1.2、A68-400P22-S23SC-1B1-V1.0 钢网、A32-400P20-S26TL-1B1-V1.0 钢网、A72-2G4P10 S23CR-1B1-V1.0 钢网，合同编号：AS-CG-2025101802，签订时间：2025/10/18，合同规定了交期要求，质量要求，验收交付等。

甲方：成都伊佰特电子科技有限公司，产品型号：AS01-MI01S-V5.0、AS01-ML01IPX-V5.0、A01-2G4P00-S23SR-1B1-V1.1、AS10-SMD-V5.0GS01C-SPIPXC-V1.0、AS01-ML01S-V4.0 焊接排针、A01-2G4P00-S23SR-1B1-V1.1 钢网、GS01C-SPIPXC-V1.0 钢网，合同编号：合同编号：AS-CG-20250930001，签订时间：2025/9/3，合同规定了交期要求，质量要求，验收交付等。

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

抽查《产品要求评审表》

顾客：成都意联科技有限公司

甲方：成都意联科技有限公司，产品型号：AS01-ML01S-V4.0 焊接排针、S01-ML01S-V4.0、A34-400P20-S23SR-1B1-V1.0、GS01C-IPX-V1.0、GS01C-SPIPX-V1.0、A34-400P20-S23SR-1B1-V1.0 钢网；

评审内容：顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等；

评审部门：管理层、行政部、生产部

评审结论：符合要求，同意签订

评审时间：2025年10月16日

评审人员：宋学莲、张亮、张烈

顾客：成都意联科技有限公司

产品型号，产品型号：AS01-ML01S-V4.0、AS01-SP2-V5.1、A72-2G4P20-S24CR-1B1-V1.1、GS01C-SPIPX-V1.0、A72-2G4P20-S24CR-1B1-V1.1 钢网，

评审内容：顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等；

评审部门：管理层、行政部、生产部

评审结论：符合要求，同意签订



评审时间:2025年8月10日

评审人员:宋学莲、张亮、张烈

顾客:成都伊佰特电子科技有限公司

产品型号:A32-400P20-S26TL-1B1-V1.0、A68-400P22-S23SC-1B1-V1.0、AS01-SPIPX-V4.0、A72-2G4P10-S23CR-1B1-V1.0、GS01C-SP2-V1.0A22-400P20-S09SR-IB1-V1.2、A68-400P22-S23SC-1B1-V1.0钢网、A32-400P20-S26TL-1B1-V1.0钢网、A72-2G4P10 S23CR-1B1-V1.0钢网.

评审内容:顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等;

评审部门:管理层、行政部、生产部

评审结论:符合要求,同意签订

评审时间:2025年10月15日

评审人员:宋学莲、张亮、张烈

.....
经查:进期以来,没有发生合同更改的情况,如果需要更改,需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。

查,公司编制并执行了《采购控制程序》,规定了采购控制要求,明确了对供方选择、评价、及再评价的准则。

1.查《合格供方名录》

深圳亿钺达工业有限公司

供应:锡膏、无铅锡线、清洗剂;

成都新业达电子科技有限公司

供应:锡膏;

...

2.查:供应商评价记录:

抽查《供方评定记录》

1) 供应商:深圳亿钺达工业有限公司

评价项目:供货能力;售后服务;技术实力;质量稳定性;价格等。

评价结论:经综合评定,该供方合格。

评定人员:张烈、宋学莲、张亮。

评定日期:2025.7.25

2) 供应商:成都新业达电子科技有限公司

评价项目:供货能力;售后服务;技术实力;质量稳定性;价格等。

评价结论:经综合评定,该供方合格。

评定人员:张烈、宋学莲、张亮。

评定日期:2025.10.1

...

采购的产品来源均为合格供方名录中的供方,基本符合要求。

公司对外部供方的控制是分类、分级进行控制,实施优胜劣汰的控制方法,并对影响最终产品质量的关键原材料和外包方进行从严控制。采购信息通过采购合同、计划及订单进行传递及确认。

查原材料采购合同

供方:深圳亿钺达工业有限公司

采购物资:锡膏、无铅锡线、清洗剂等 签订地点:成都市

签订时间::2025年07月18日

同编号:2025-B01

供方:成都新业达电子科技有限公司

采购物资:锡膏



签订时间：2025.10.1

.....

以上合同明确了采购产品的质量要求、运输要求、包装、解决争议方式等，且均在合格供方处进行采购。

公司编制了《采购管理制度》，对采购产品的流程及验收进行了详细规定。

3) 查外包方的评价记录

组织的外包方为物业服务、产品运输。

组织不定期对产品运输进行评价，组织的产品运输为物流快递运输，对运输货物的及时性、产品运输过程的防护（磕碰、标识、表面损伤、数量一致性）进行评价，对此行政部专门设置人员进行控制，对运输车辆的进场时间、车辆基本情况、运输产品数量等进行控制。

查见送货单，单据编号：MJSH202511190101，收货人：雷**，收货日期，2025.11.19.

序号	单据编号	产品型号	下单数量	交付数量
1	WWJGD-2025-11-12-00002	GS01C-SPIPX-V1.0	20190	20190
2	WWJGD-2025-11-14-00002	GS01C-IPX-V1.0	19584	19584

查见送货单，单据编号：MJSH202511040101，收货人：齐**，收货日期，2025.11.5.

序号	单据编号	产品型号	下单数量	交付数量
1	WWJGD-2025-10-31-00001	A68-400P22-S23SR-IBI-V1..0	5000	5000

公司对产品的尺寸、规格型号、外观等进行验证。公司的监视和测量设备主要为手持数字电桥等。抽检检测设备校准证书，查组织现场手持数字电桥校准证书均在有效期内，详情详见附件，

序号	设备名称	型号规格	设备编号	检定日期	下次检定时间	校准机构
1.	手持数字电桥	VC4080	/	2025-5-15	2026-5-14	珠海安测计量服务有限公司

公司制定了《运行控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：产品 BOM 表、《自动印刷机作业指导书》、《贴片机 DT401/CM402/CM602 作业指导书》、《锡膏印刷质量检验规范》、《AOI 检验规范文件》等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3. 现场查看：现场有贴片机、自动印刷机、自动上板机、回流焊炉、AOI 检验机等等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 现场配置了相应的检测设备，主要为手持数字电桥等。

5. 出示了《生产任务书》明确生产日期、锡膏编号、生产机型、生产批次、钢网参数、刮刀压力、刮刀速度等内容；

抽现场 SMT 贴片的生产任务书，

1、生产日期：2025 年 11 月 22 日，锡膏编号：202510-08-04，生产机型：A34-400P22-226TX-1B1-V1.0. 生产批次：0800，钢网参数：1.2，刮刀压力：3，刮刀速度：50，现场操作人员：张亮。



2、生产日期：2025年12月2日，锡膏编号：202510-08-04，生产机型：AS01-ML01IPX-V5.0，生产批次：2537，钢网参数：1.2，刮刀压力：3，刮刀速度：50，现场操作人员：张亮。

.....

生产设备维护保养情况：

设备型号：DT401/CM402，线别：SMT 1号线，保养日期：2025年11月，

保养级别	保养部位	保养动作	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
日保养	机身外壳	去除灰尘及杂质			√	√	√	√	√			√	√	√	√	√
	抛料盒	清理抛料			√	√	√	√	√			√	√	√	√	√
	废料带箱	清理废料带及废料盘			√	√	√	√	√			√	√	√	√	√
周保养	吸嘴	检查有无堵塞、磨损并清洗			√							√				
	传输皮带	检查是否磨损			√							√				
	气管	检查是否破损漏气			√							√				
	负压	检查负压是否正常			√							√				
	紧急开关	检查各处紧急开关功能是否正常			√							√				
月保养	丝杆	检查是否磨损并注黄油														
	滑轨	检查是否磨损并注黄油														
	各部感应器	检查是否工作正常及清理灰尘														
	载板压具	检查是否磨损、螺丝松动														
	平台	检查运行是否良好、螺丝松动														
	PT 电脑	检查是否运行正常及清理灰尘														
	静电接地	检查是否接地良好														
备注	日保养由操作员进行并用“√”完成；周保养由技术员进行用“0”															

生产工艺流程：来料→锡膏印刷→贴片→过炉→AOI 检验→DIP 焊接→组装→测试→出货。

现场查看：生产现场观察正常，SMT 贴片的生产的各工序均在进行。

查看 SMT 贴片的生产的工序：

1、进货检验记录：

供货单位：成都新业达电子科技有限公司，供货名称：无铅锡膏，到货日期：2025.10.1，供货数量：8X500g，抽检数量：2，检验内容：外观、尺寸、包装、合格证，结论合格。检验员：宋学莲。

2、首件检查记录表：

日期：2025.11.16，品名/规格：GS01C-2PX-V1.0，客户名称：意联，检查人：张亮，审核：张烈



序号	检查项目	检查记录	判定
1	外观检验	PCB 字迹清晰，内容正确，表面无划伤或擦毛	√
	尺寸	与样品一致	√
	功能检验	零部件实测值	见实测表
	确认检验	查看关键零部件的证书是否有效	√
2	生产设备是否变更，是否合格	是	√
	各工位人员是否具备作业能力	是	√
	关键工序是否变更	否	√
	作业指导书是否变更	否	√
	产品结构是否合格	是	√
质量判定	<input checked="" type="checkbox"/> A: 合格，继续生产 <input type="checkbox"/> B: 不合格，重新确认 <input type="checkbox"/> C: 不能生产，立刻停产		

3、冕江电子成品检验结果单 MJGL-00003

产品名称	射频模块（SMT贴片）	型号规格	Gso1c-SP29x- V1.0	生产日期	2025、11. 14
生产数量	20190	检验依据	pe-A- 610	抽样量	10x30
检验项目	技术要求			实测结果	结论
外观	PCBA 干净清洁、表面无划痕损伤、锡点圆润光亮。				√
AOI 光学检查	元器件焊接良好，无虚焊、连锡等不良情况				√
包装	完好无破损				√
结论： <input type="checkbox"/> 不合格 <input checked="" type="checkbox"/> 合格		检验员：宋学莲		备注：	

4、工序流转卡（巡检检验单）MJGL-00008

日期：2025，11.16，产品名称：射频模块，规格型号：A34-400B2-S26, 工序：SMT，实测结果：合格，产品数：19584，操作工：张亮，检验员：宋学莲。

5、成品检验入库

检验设备：AOI 检测

依据标准：国家标准、客户要求

操作要求：检验员依据国家标准和顾客要求对成品进行检验，合格后采用气泡膜包装完成并运送到客户处。

检验员：宋学莲。

查见组织现场出入口单，编号：MJGL-00006, 记录有产品名称：A68-400P20-323SR，入库数量：5000，出库5000，记录人：宋学莲，日期：2025.11.25. 同时查见有出库检验记录，MJGL-00005，产品名称：射频模块：规格型号：A68-400P20-323SR，检验项目：产品外观、产品数量、产品包装、产品尺寸，检验结论：合格，检验员：宋学莲。

5、客户验收记录

6、查见产品验收记录单，验收地点：成都市高新西区百草路 898 号，产品名称：A68-400P20-323SR，客户名称：四川景江电子科技有限公司，实测记录：项目：产品数量、产品规格型号、产品包装、产品试用全部合格。项目单位验收意见：本次从乙方采购的产品，在指定的时间内将货物送到我方，经检测试验，达到我方要求，产品评定合格。项目单位：成都伊佰特电子科技有限公司，签字人：李玲，2025 年 11 月 10 日。



公司确定 AOI 检验过程为关键过程需确认过程，公司于 2025 年 4 月 10 日对 AOI 检验程进行了确认，确认内容有人力能力、资质，设备能力，操作规范和作业指导书，及设施，满足过程需求和能力。确认人：张烈。

其过程基本受控。

SMT 贴片的生产过程基本受控。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

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

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

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

一、进货检验

抽查《进货检验记录》

- 1、供货单位：成都新业达电子科技有限公司，供货名称：无铅锡膏，到货日期：2025.10.1，供货数量：8X500g，抽检数量：2，检验内容：外观、尺寸、包装、合格证，结论合格。检验员：宋学莲。
- 2、供货单位：深圳亿铖达工业有限公司，供货名称：无铅锡膏 JA04-4T，到货日期：2025.7.25，供货数量：5，抽检数量：1，检验内容：外观、尺寸、包装、合格证，结论合格。检验员：宋学莲。
- 3、供货单位：深圳亿铖达工业有限公司，供货名称：无铅锡膏 358-T4，到货日期：2025.4.8，供货数量：5，抽检数量：1，检验内容：外观、尺寸、包装、合格证，结论合格。检验员：宋学莲。

二、过程检验

抽：《工序流转卡》

工序流转卡（巡检检验单）MJGL-00008

日期：2025，11.16，产品名称：射频模块，规格型号：A34-400B2-S26，工序：SMT，实测结果：合格，产品数：19584，操作工：张亮，检验员：宋学莲。

日期：2025，11.14，产品名称：射频模块，规格型号：A34-400B2-S26，工序：SMT，实测结果：合格，产品数：20190，操作工：张亮，检验员：宋学莲。

三、成品检验记录情况：

抽冕江电子成品检验结果单 MJGL-00003

产品名称		型号规格	Gso1c-SP29x- V1.0	生产日期	2025、11.14
生产数量	20190	检验依据	pe-A- 610	抽样量	10x30
检验项目	技术要求			实测结果	结论
外观	PCBA 干净清洁、表面无划痕损伤、锡点圆润光亮。				√
AOI 光学检查	元器件焊接良好，无虚焊、连锡等不良情况				√
包装	完好无破损				√
结论： <input type="checkbox"/> 不合格 <input checked="" type="checkbox"/> 合格		检验员：宋学莲		备注：	

成品质量检测基本符合要求。

组织的质检工作均为授权的质检员进行，检验过程基本受控。

经询问：产品按标准无抽检送检要求。



产品的质量控制基本符合要求。

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》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年9月6日和2025年10月15日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，总经理刘中杰对宋学莲、张亮进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。现场审核查看内部审核实施情况，并与内审员彭琴、廖纲泽通关于公司内审的要求及实施情况，内审员介绍“本次内审是由咨询老师代替完成，管理体系运行不充分，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，存在审核员能力不足。不符合在行政部Q7.2条款中已开具。与管理层张烈沟通，能清楚自己职责。

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

对出现的关于质量体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

查看，现有人员 5 人。注册地址：四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号，经营地址：四川省成都市郫都区工业港新经济产业园国创路 88 号国盾融合创新中心 B 区 4-102 号。公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

- 1、人力资源：与管代宋学莲沟通了解到：目前体系覆盖人数 5 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；
- 2、基础设施：配备有办公室、会议室、车间等基础设施，生产办公主要设施：电脑、打印机、贴片机、自动印刷机、自动上板机、回流焊炉、AOI 检验机等，满足生产办公需求；企业场地为租赁场地，提供由企业总经理签字的租赁协议
- 3、工作环境：企业占地面积约 275 m²，企业租赁成都国盾建设发展有限公司，生产车间 1 个。
- 4、检验检测设备：手持数字电桥等，满足检验需求。



5、资金支持：注册资金 100 万元。

能够满足产品生产和办公需要。

2) 人员及能力、意识:

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

3) 信息沟通:

《信息交流控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

公司和部门负责人清楚公司及各部门与质量相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。

主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等。

通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜访、交谈、提交报告等。

现场查看记录并口头交流确认：公司及行政部负责的相关内、外沟通效果基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

（1）标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

（2）公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》Q/MJDZ-SC9001-2025，版本 A/1, 实施日期：2025 年 12 月 01 日；《程序文件》Q/MJDZCX-2025，版本 A/0, 实施日期：2025 年 04 月 10 日；包括各项管理制度如岗位任职要求等；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供合同及顾客要求等标准和规程质量技术外来文件。

提供了小型熔断器 贴片式熔断体 JB/T 12815-2016、贴片单体导电硅胶弹性按键详细规范 SJ/T 11822-2022、贴片式微型振动器 SJ/T 11858-2022、贴片机完好要求和检查评定方法 SJ/T 31101-1994 等，均为有效版本质量管理外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：行政部配有文件柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:SMT 贴片的生产



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，四川冕江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：马成双



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。