



项目编号：21936-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：绵阳捷顺电子科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 明利红

审核组员（签字）： 何丽

报告日期： 2025 年 12 月 31 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，不向第三方泄露。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：明利红

组员：何丽



受审核方名称：绵阳捷顺电子科技有限公司

## 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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	14.01.02,18.02.06,19.14.00,29.10.07,29.11.05
B	何丽	组员	技术专家	510183198110213545	19.11.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杜红梅、黄吉波、陶韬	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为**质量管理体系**审核：

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国水污染防治法、地方环境质量和污染物排放标准备案管理办法、国家危险废物名录、人体损伤程度鉴定标准、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国突发事件应对法等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：塑料 导热系数和热扩散系数的测定第1部分：通则GB/T 42919.1-2023、电磁屏蔽材料术语GB/T 26667-2021、平面型电磁屏蔽材料屏蔽效能测量方法GB/T 30142-2013、铁硅铝基



复合吸波材料YS/T 1485-20211；GB/T1804《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》；GB/T1184《形状和位置公差 未注公差值》；GJB 973B-2021《柔软和半硬射频电缆通用规范》、IEC 61 587-1；IEC60297-1；IEC60529；IEC60917-2-1等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：销售合同、技术协议等。

## 1.5 审核实施过程概述

**1.5.1 审核时间：**2025年12月29日上午至2025年12月31日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6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:橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；  
电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务

与审核计划一致。

**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：四川省绵阳市涪城区科智大道385号D区305号

办公地址：成都市金牛区蜀明路3号2-1-704

经营地址：办公、销售地址：成都市金牛区蜀明路3号2-1-704

橡胶制品生产地址：广东省东莞市东坑镇谦梅路一号3栋4楼；

通用机械零部件生产地址：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路589号C1-1

注：公司属于异地经营，已告知企业需要向主管部门申请备案，目前公司正在计划过程中。

临时场所：无。

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2025年12月24日08:30至2025年12月24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：Q8.5生产过程控制；

**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（0）项，涉及部门/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：年月日前提交审核组长。

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 31 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q8.5 生产过程控制；

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司各部门管理职责明确。各部门积极配合，最高管理层重视质量管理体系工作。

2、公司管理目标基本能达成。

3、公司生产订单资料齐全，资料保存规整，整理归档。

### 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。管理人员加强质量管理体系文件学习。

**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：2019 年 01 月 23 日；质量管理体系实施时间：2025 年 6 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

公司营业执照成立于2019年01月23日；符合要求，按期年审。有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：目前公司管理体系覆盖人数：60 人；公司负责人介绍，公司购买社保人数为 6 人。其余人数别的公司购买设备。办公、销售人数 5 人；橡胶制品生产地址 25 人；通用机械零部件生产地址 30 人。

公司会根据公司经营情况进行招聘或者增减人员。目前公司在完善社保相关手续过程中。

倒班情况：无倒班，白班。公司上班时间是早上 9:00--12:00；14:00--17:30；此次审核中午推后到 12:30 下班。橡胶制品生产地：早上 8:30--17:30；无夜班；通用机械零部件生产地址：早上 8:30--17:30；

4) 范围内产品/服务及流程：

1、通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务工艺流程：

前期商务洽谈---设计---合同签订---下单生产---按照设计 BOM 采购---生产加工（车、钳、铣、钻



等机加工）--——表面处理——组装(适用时)/检验——打包/入库——销售/出货——售后服务

关键\特殊过程：铣加工工序 外包过程：表面处理、产品物流运输。

2、橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）的生产、设计、销售流程：

前期商务洽谈——设计——合同签订——下单生产——按照设计 BOM 采购、验证 —— 混炼 ——成型与硫化——后处理——检验——出货——销售——售后服务。

关键\特殊过程：混炼、成型与硫化 外包过程：产品物流运输。

3、电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务流程：

前期商务洽谈——设计——合同签订——采购——检验/验证——交付——销售——售后服务

关键/特殊过程：销售服务过程。 外包过程：产品物流运输。

### 三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

#### 3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围：橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：坚持质量第一，满足顾客需求，严格规范管理，追求技术创新。公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标：1、成品一次性检验合格率≥98%；2、顾客满意度≥90分；；公司管理方针、管理目标设置策划适宜。公司管理目标均已达成；质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2025 年 6--11 月质量目标基本达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司认证范围为 Q:橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务；公司实施管理体系的具体范围：办公、销售地址：成都市金牛区蜀明路 3 号 2-1-704；橡胶制品生产地址：广东省东莞市东坑镇谦梅路一号 3 栋 4 楼；通用机械零部件生产地址：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号 C1-1；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：



策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、综合部、销售部、生产部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际生产经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足生产、销售服务的需求。

6、实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年10月15日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2025年11月10日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

### 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

公司 Q: 橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品开发服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2025年6-11月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。



由各部门负责人进行考核。

2、经与负责人沟通确认，经与负责人沟通确认，经与负责人沟通确认，公司成立至今一直从事做橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务。

查，公司质量手册 8.3 条款，《设计开发控制程序》按标准要求，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。公司将按照策划的设计和开发要求进行设计开发，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。

均能出示橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的设计；电缆、机箱机柜的设计相关资料。同时也能出具目前正在设计开发的橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的设计；电缆、机箱机柜的设计相关资料。

产品设计与开发基本受控，符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。

4、查橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务过程控制情况：

制定《生产和服务提供控制程序》《合同评审管理程序》《顾客满意度管理程序》，对销售服务提供过程进行控制。

电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务流程：

前期商务洽谈---设计---合同签订---采购---检验/验证---交付---销售---售后服务

关键/特殊过程：销售服务过程。 外包过程：产品物流运输。

公司对现场人员不定期进行培训学习。通过会议、网络、微信、电话等方式，提高人员技术能力、管理能力，现场销售能力，销售人员培训上岗。目前人员能力满足要求。

《岗位任职资格及要求》中对销售人员任职资格及岗位职责做出了要求。

人员招聘时按照要求进行招聘或培训。

环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、销售环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得到良好的控制。电脑，打印机，传真机，电话座机，手机、网络等等，上述设施状态完好，满足销售办公的需



要。

查：见有如下销售服务提供：

查看文件销售和服务提供的控制、运行控制；文件适宜。

据负责人介绍，根据市场订单合同，买卖合同的签订/执行；销售合同执行完后；收取资金。今年以来有每种产品订单，获得各种产品说明书、技术标准、检测报告等。查见有各供应商提供的技术文件、执行标准等相关产品的资料。目前产品销售发货主要是通过第三方物流和送货上门的方式到客户现场。

查看销售现场：电缆、机箱机柜等销售产品，各种电脑、打印机等设备设施配备、运转良好，设备维保并有记录，专人负责。建立产品标识、状态标识，见有过程监测、产品检验等记录，产品防护控制到位。现场产品防护满足质量要求。

现场查见公司发货给客户的发货单——公司目前外省通过第三方物流运输给客户。

● 公司对销售过程，公司 2025.7.10 对人员情况、销售过程设备能力、作业文件情况等进行了检查确认。  
确认结果：销售过程受控。各部门及总经理签字通过。

查看销售现场陶总正在电话跟客户推销介绍电缆、机箱机柜等公司各类产品质量等内容，符合标准要求。

现场查见销售员（杜某）正在跟客户爱科特公司沟通电缆质量，包装发货要求等事项内容。同时跟客户（奥泰医疗公司）沟通机箱机柜产品发货物流运输问题。

公司电缆、机箱机柜销售无自己的库房，由供应商直接发货给客户，公司电缆、机箱机柜属于票据式销售。

● 经查：本公司顾客提供的产品图纸和产品技术规格、标准等为顾客财产，公司对顾客提供财产（产品技术规格和合同）作外来文件进行管理。抽：合同 2 份；保存完好，没有坏损丢失的现场，符合要求；顾客财产基本受控。

● 公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品符合要求。产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品，质量良好。

● 产品交付活动：负责人称：暂时未见货物运输造成产品损坏的情况。

● 负责人称：销售执行人员严格按销售规范实施，无违规操作情况。

在销售运行过程中暂时未发生作业流程等更改变化的情况。

抽见：电缆、机箱机柜检验记录如下：

抽 1：机箱

供应商名称：盈凡电气产品（青岛）有限公司                      合同编号：C-QS2025082901

名称：机箱    型号 10002826                      数量：1

日期：2025.10.10

对其机箱进行产品名称、型号规格、外观、数量等进行验收合格后，入库。验收合格。



验收人：汤柳茜 2025.10.10

符合要求。

抽 2:

供应商名称：盈凡电气产品（青岛）有限公司 合同编号：C-QS2025090901

名称：机柜 型号：ER380608C100F0057 数量：2

日期：2025.10.19

对其机柜进行产品名称、型号规格、外观、数量等进行验收合格后，入库。验收合格。

验收人：汤柳茜 2025.10.19

符合要求

抽 3:

供应商名称：嘉兴翼波电子有限公司 合同编号：20251030

名称：射频线缆 型号：PT-055-BK 数量：100 米

名称：射频线缆 型号：FSB-150-E 数量：10 米

日期 2025.11.14

对其射频线缆进行产品名称、型号规格、外观、数量等进行验收合格后，入库。验收合格。

验收人：汤柳茜 2025.11.14

符合要求。

抽查记录:

提供 2025. 12. 1 《销售服务过程质量控制和检查记录表》，

检验销售	质量要求	检查情况结论
销售人员仪表、标识的佩戴情况 仪表整洁、大方；举止端庄； 均佩戴了工作牌	符合	仪表整洁、大方、举止端庄；
销售服务设施维护使用及完好情况 各类服务设施完好，正常使用 正常使用	符合	各类服务设施完好，均能正
销售环境的保持	销售环境舒适、清洁 符合	公司的销售环境舒适、清洁
接待质量（包括来人来电） 对来人来电接待礼貌、细致、耐心、专业 细致、耐心、专业	符合	对来人来电均接待礼貌、细
电话记录的及时、完整、清晰情况	电话记录清楚、及时、完整 符合	电话记录清楚、及时、完整
商品的运输	及时和安全 符合	及时和安全 符合
顾客要求评审的及时性 进行了评审，评审的及时率 100%	对顾客要求评审及时率 100% 符合	对每次顾客的要求，均及时
销售完成合格率	销售完成合格率 100%	销售完成合格率 100% 符合
顾客沟通及时性、主动性	销售前、销售中和销售后及时进行，并保持记录	有电话记录和顾客回访记录



符合

顾客异议及时处理	顾客异议及时处理率 100%	顾客异议均及时进行了处理，及时处理率 100%
----------	----------------	-------------------------

符合

合同执行情况跟踪	每周一次	对公司所签订的合同每周进行了一次跟踪，对存在的问题及时进行了处理
----------	------	----------------------------------

符合

顾客服务使用情况回访	保持回访记录，清楚，完整。	保持回访记录，清楚，完整
------------	---------------	--------------

符合

销售服务情况回访	保持回访记录，清楚，完整。	保持回访记录，清楚，完整
----------	---------------	--------------

符合。

另抽：2025.7.30;2025.8.30; 2025.9.30;2025.11.30 《销售服务过程质量控制和检查记录表》，4份；检验结论均符合要求。

关键/特殊过程名称：销售服务过程，确认内容包括：设备、原材料、人员、销售服务控制程序和管理制度、工作环境等，确认结果：经确认，能满足工作的需要。确认人：王某。2025.7.11

产品交付：

抽 1：《送货单》 2025.10.11，客户：上海善正电子科技有限公司，产品：MRU 机箱；规格型号：10002826 数量：1 ；客户收货后有回执

抽 2：《送货单》 2025.10.20，客户：上海埃威信息科技有限公司，产品：机柜；规格型号：JS380608E100E0826 数量：2 ；客户收货后有回执

抽 2：《送货单》 2025.11.14，客户：成都爱科特科技发展有限公司，产品：稳相射频线缆；规格型号：PT-055-BK 数量：100M ；产品：低频稳相射频线缆；规格型号：FSB-150-E 数量：10M ；客户收货后有回执

.....

售后服务：

抽见 2025.6.1 线上培训：1 机箱机柜：线上指导按多少 U 的高度使用什么螺钉进行安装。

抽见 2025.7.11 线上培训：2 橡胶类产品（导热垫，屏蔽材料，吸波材料）：线上指导使用产品时如何分辨正反面保证胶粘面与发热器件贴合。同时对顾客反馈问题进行解答。

抽见 2025.8.11 发送产品技术服务资料给客户指导客户对产品射频线缆，不同型号电缆对应不同连接器的安装，以及指导对客户对电缆转弯半径和温度相位，机械相位的测试。

....

销售过程基本受控，产品交付，符合要求。

通用机械零部件生产地址 成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号 C1-1



通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务生产过程控制情况：

1、通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务工艺流程：

前期商务洽谈——设计——合同签订——下单生产——按照设计 BOM 采购——生产加工（车、钳、铣、钻等机加工）——表面处理——组装(适用时) / 检验——打包/入库——销售/出货——售后服务

关键\特殊过程：铣加工工序 外包过程：产品物流运输。

员工的实际操作依据图纸、《作业指导书》和客户技术要求进行生产；

现场查见图纸若干份：

查见：锁紧条图纸若干份；抽见：名称：装配图—图号：RJ6.101.054；名称：前滑块—图号 RJ6.109.213；名称：中滑块—图号：RJ6.109.216；名称：顶出滑块；图号：RJ6.109.215；名称：后滑块；图号—RJ6.109.214；名称：轴；图号—RJ6.109.228；名称：非标内六角螺杆；图号：RJ8.112.104；等等图纸。

查见：名称：盖板；图号 3104-03-03。

查见：起拔器图纸若干份；名称：起拔起左手柄；图号：RJ8.109.146；名称：滑块；图号：RJ8.109.148；名称：锁舌；图号：RJ8.109.149；名称：转轴；图号 RJ8.109.150；名称：滚轮；图号：RJ8.109.151；名称：轴；图号：RJ8.109.152；名称：圆柱弹簧；图号：RJ8.109.153 等图纸。

2) 提供和配置了对带表卡尺 1—300mm；数显卡尺 0—150mm；M 螺纹规 M1.6（SG-12）、M 螺纹规 M3，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 配备了产品生产所需的主要设备有：数控加工中心 2 台；台式攻丝机 3 台；昆雕万能磨刀机 D16 1 台；数控加工中心 RJ-014 1 组；螺杆式空压机 1 台。厂房 1 楼剩余设备属于成都睿匠智能科技有限公司。特种设备：简单压力容器（安全阀、压力表）、1.5t 行车（未满 3t，不需要检定）等。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，人员上岗。

6) 关键\特殊过程：铣加工工序 外包过程：表面处理、产品物流运输。

查见关键、特殊过程：铣加工工序 控制：

《过程确认记录》，对该过程从业人员情况（人员培训上岗，该岗位从事 3 年以上。）、设备情况（数控加工中心设备，设备正常）、依据技术文件、工艺图纸、设备操作规程、工作环境等方面进行了确认评价。确认结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。确认关键过程中的设备、人员能力、操作方法控制符合，特殊过程要求。确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认批准：杜某、黄总，时间：2025 年 9 月 10 日。

所有的产品(从原材料至成品)经自检合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产计划、发货单等相关证据，满足生产和服务提



供的控制。

2025年12月29日通用机械零部件生产过程：

抽见1：锁紧条2025年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.21；交货时间：2026.1.11；型号规格：JS5-460-3.80-TM2.5-E-BA；数量50；材质：铝合金7075-T6；包装：成套包装；定制服务：20套锁紧条轴正在铣削，30套轴进行去毛刺。下午全部完成去毛刺后进行表处工序；能出示：产品图、CAD图。下单人：康茂琴。

抽见2：起拔器2025年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.6；交货时间：2025.12.31；

型号规格：JS-B-Z-S；数量80；材质：不锈钢；包装：纸箱包装；

80套起拔器正在做表面清洁，包装入库。

定制服务：新改起拔器；

能出示：产品图、CAD图。编制人：康茂琴。

抽见3：盖板2025年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.21；交货时间：2026.1.26；

型号规格：3104-03-03；数量100；材质：铝合金6061；包装：成套包装；

定制服务：加工成型后需要刻字丝印。用1.5mm的板做。；

能出示：产品图、CAD图。编制人：康茂琴。

另外抽见2025年6-12月锁紧条、盖板的生---生产通知单若干份，均符合要求。

查：2025.12.29生产锁紧条50根，型号：JS5-490-3.80-TM2.5-E-BA；

现场见：冯灿正在车间使用加工中心铣削加工，产品名称：锁紧条定位轴；规格：120\*10\*8；严格按照设备操作规程作业，自检合格后，转入下一道去毛刺工序，符合要求。

现场见：蒋鹏程正在车间对加工1件进行检验工序，产品名称：锁紧条定位轴；规格：120\*10\*8；严格按照设备操作规程作业，自检合格后，转入下一道钻孔工序，符合要求。

查：2025.12.29生产起拔器，型号规格：JS-B-Z-S；数量80；材质：不锈钢。

现场见：黄龙成正在车间使用百洁布对起拔器进行表面清洁加工，产品名称：起拔器；规格：长度4.8英寸，横截面宽度9.3mm，横截面高度9.6mm；自检合格后，转入下一道包装工序，符合要求。

现场见：陈兵正在车间钻孔机进行攻丝工序，产品名称：射频保护盖板；规格尺寸：35\*15\*1.5；严格



按照设备操作规程作业，自检合格后，转入下一道去毛刺工序，符合要求。

现场见：杜应杰在加工中心做铣削加工，产品名称：锁紧条前滑块，规格：30\*15\*15

现场见蒋鹏程正在车间对加工件进行检验工序，产品名称：锁紧条钱滑块，尺寸规格：30\*15\*15，严格按照设备操作规程作业，自检合格后，转入下一道去毛刺工序，符合要求。

从现场观察产品实现的生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

- 公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品质量良好。
- 公司采用服务回访、稽查、答疑等方式控制放行和交付。负责人称，顾客基本满意。
- 销售产品的交付：目前采用送货上门或者第三方物流的方式给客户。
- 入库、转序和产品交付：产品通用机械零部件生产及电缆、机箱机柜的销售；操作步骤：产品经检验合格后方可入库，交付后客户。采用第三方平台物流（顺丰等平台）快递邮寄给客户，或者第三方平台物流送货上门，定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，目前没有顾客投诉。

● 产品交付活动：

现场查见交付活动控制：公司接到客户通知，装货发运公司产品，发送到客户指定地点，根据客户需求；产品传递到客户，客户收货后，会提供电子回执单给公司。一般采用第三方物流送货上门的方式，目前均未见货物运输造成产品损坏的情况。

抽见 1：《送货单》2025.8.12；客户：四川航天电子设备研究所；产品：起拔器；规格型号：JS-B-Z-S；数量：80 个；产品：起拔器；规格型号：JS-B-Y-S；数量：80 个；客户收货后有回执。

抽见 2：《送货单》2025.9.22；客户：四川航天电子设备研究所；产品：锁紧条；规格型号：JS5-460-3.80-TM3.0-E-BA；数量：100 个；产品：锁紧条；规格型号：JS5-490-3.80-TM3.0-E-BA；数量：100 个；客户收货后有回执。

抽见 3：《送货单》2025.12.25；客户：成都雷特斯电子应用科技有限公司；产品：射频保护盖；规格型号：35\*15\*1.5mm；数量：50 块，客户收货后有回执。

产品交付受控。

仓库管理控制：

无成品仓库：成品堆放在车间，检验合格后直接发货，产品质量：质量管理控制需从环境、流程、技术三方面严格把控：

原材料仓库：环境控制：公司产品对温湿度没有特殊要求。原材料仓库内在公司一楼，原材料仓库 1 个（无成品仓库，检验完后就直接发货给客户）；50 平方米左右。五金件用货架摆放，标识清楚，各种板材摆放在一楼车间各工位处，使用时方便取用。目前按照区域堆放存储。基本符合要求。

原材料入库检查：对排查产品外观破损，异常产品单独存放并标识；在库维护：定期盘点，目前账、物一致。符合要求。

出库复核：核对产品名称、数量、规格，确保发货准确。

目前采用手动搬运产品进库房，杜绝产品入库破损外观划伤等情况。



目前出入库账物一致，标识清楚。

仓库管理基本受控。

橡胶制品生产地址 广东省东莞市东坑镇谦梅路一号 3 栋 4 楼；

橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）的生产、设计、销售和售后服务生产过程控制情况：

2、橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）的生产、设计、销售流程：

前期商务洽谈---设计---合同签订---下单生产---按照设计 BOM 采购、验证 ---- 混炼 ----成型与硫化---后处理---检验---出货---销售---售后服务。

关键\特殊过程：混炼、成型与硫化 外包过程：产品物流运输。

员工的实际操作依据《作业指导书》和客户技术要求进行生产；

现场查见导热材料加工设备文件名：搅拌机操作指引---三辊硅胶压延涂布操作指引--- XY 裁切机作业指导书

屏蔽材料（吸波材料）加工设备文件名：开炼机操作指引---混料机操作指引---挤出机操作指引---手动裁切机操作指引---粘接机操作指引

2) 提供和配置了对数显卡尺 2 个、钢尺 3 个、厚度规 2 台、邵氏橡胶硬度计 2 台，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 配备了产品生产所需的主要设备有：模压机 4（50T）、挤出机 1#、风冷式冷水机 1#、“螺杆机 1#（DN30 硅橡胶挤出机）”、“螺杆机 2#（DN30 硅橡胶挤出机）”、“密炼机 1#（50L 螺杆挤出型加重真空捏合机）”、“炼胶机 1#、“空压机 1#、（螺杆空气压缩机）”、“平板裁切机 1#、自动背胶机 1#、简易裁切机、烤箱 1#、88L 双行星混合机、1L 真空搅拌机、平板裁切机 1#、平板裁切机 2#、单座数控模切机、液态导热硅胶压延涂布生产线 1#、液态导热硅胶压延涂布生产线 2# 、88L 压料机、150L 压料机、单张涂布机、导热凝胶分装机、10L 搅拌机、150L 双行星混合机、88L 双行星混合机、电晕机、真空机组等。特种设备：压力容器（安全阀、压力表）等。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，人员上岗。

6) 关键\特殊过程：混炼、成型与硫化 外包过程：产品物流运输。

查见关键、特殊过程：混炼、成型与硫化 控制：

《关键/特殊过程确认记录》--混炼，对该过程从业人员情况（人员培训上岗，该岗位从事 3 年以上。）设备情况（搅拌机等，设备正常）、依据技术文件、工艺图纸、设备操作规程、工作环境、工艺参数（搅



拌时间、原材料配方，属于保密事项）等方面进行了确认评价。确认结论：混炼过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。确认关键过程中的设备、人员能力、操作方法控制符合，特殊过程要求。确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认批准：周海波、黄某、雷某，时间：2025年9月10日。

《关键/特殊过程确认记录》—成型与硫化，对该过程从业人员情况（人员培训上岗，该岗位从事3年以上。）设备情况（液态导热硅胶压延涂布生产线，设备正常）、依据技术文件、工艺图纸、设备操作规程、工作环境、工艺参数（厚度、速度、温度，属于保密事项）等方面进行了确认评价。确认结论：混炼过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。确认关键过程中的设备、人员能力、操作方法控制符合，特殊过程要求。确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认批准：周海波、黄某、雷某，时间：2025年9月10日。

所有的产品(从原材料至成品)经自检合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产计划、发货单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。

2025年12月31日橡胶产品生产过程：

抽见 1：导热垫片 2025 年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.13；交货时间：2026.1.13；尺寸规格：230\*230\*1；数量 120；材质：硅胶，银铝导电颗粒；包装：成套包装；定制服务：按客户要求尺寸正在裁剪，80 片正进行贴膜，40 片正在去除边缘多余物。下午全部完成去多余物后进行贴膜工序；能出示：产品图、CAD 图。下单人：康茂琴。

抽见 2：导电橡胶条 2025 年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.16；交货时间：2026.1.16；

型号规格：JSE-1219-430-86-L；数量 200 个；材质：镍碳导电颗粒填充硅橡胶；包装：纸箱包装；200 个橡胶圈正在做挤出成型加工，自检后转入硫化工序。

定制服务：按客户要求长度接圈；

能出示：产品图、CAD 图。编制人：康茂琴。

抽见 3：吸波材料 2025 年生产单明细如下：

下单时间：2025.12.25；交货时间：2026.1.26；

型号规格：AR90C；数量 2000 片；材质：橡胶，铁氧体；包装：成套包装；

定制服务：按客户要求尺寸正在做模压并裁剪边沿多余物；

能出示：产品图、CAD 图。编制人：康茂琴。



另外抽见 2025 年 6-12 月导热材料、屏蔽材料、吸波材料的生产---生产通知单若干份，均符合要求。

- 现场见：孟荣华正在车间使用混料搅拌仪器对原材料进行混料，严格按照：搅拌机操作指引操作（速度 8-12r/min、真空度 $\leq$ -0.09Mpa，时间：45 $\pm$ 5 分钟），产品名称：导热材料；自检合格后，转入下一道压延成型工序，严格按照：三辊硅胶压延涂布操作指引操作(厚度根据客户要求调节、温度 90 $\pm$ 5 $^{\circ}$ C、速度 0.5 $\pm$ 0.1m/min、压力 0.2Mpa)，符合要求。

- 现场见：王银梅，张小丽等正在车间做屏蔽材料的定长切割工序，产品名称：屏蔽材料；规格型号：R3000201；严格按照（手动裁切机操作指引），自检合格后，转入下一道接圈工序，符合要求。

见《首件检验报告》

产品名称：非导电硅橡胶 工单号：SC-20251225 产品料号：R3000201

收样日期：2025.12.31； 完成时间：12:53

工序：裁切、粘接

首检类别：传单

生产条件确认：生产指令单：有；正式图纸：工艺文件、作业指导书；

原材料：符合图纸、工艺参数的要求。

生产工艺参数、作业方法是否符合规定要求：符合。

检查项目：

1 外观检查：裁切，黑色；无破损； 粘接：黑色；无错位。

2 截面尺寸规格（532.3\*2\*1.5\*0.5）公差与实测值；

3、电阻测试、拉力测试

最终判定 OK

检验员：周某 2025.12.31

- 现场见：朱飞在挤出加工机做屏蔽材料的挤出调试，产品名称：屏蔽橡胶条，规格：3.2\*3.62\*1.63M 型 500 米，严格按照挤出机操作指引操作（压力 5.8 $\pm$ 2Mpa、300 $\pm$ 20 $^{\circ}$ C），自检合格后，转入下一道裁切工序，符合要求。

从现场观察产品实现的生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

- 公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品质量良好。
- 公司采用服务回访、稽查、答疑等方式控制放行和交付。负责人称，顾客基本满意。
- 销售产品的交付：目前采用送货上门或者第三方物流的方式给客户。
- 入库、转序和产品交付：产品通用机械零部件生产及电缆、机箱机柜的销售；操作步骤：产品经检验合格后方可入库，交付后客户。采用第三方平台物流（顺丰等平台）快递邮寄给客户，或者第三方平台物流送货上门，定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，目前没有顾客投诉。
- 产品交付活动：

现场查见交付活动控制：公司接到客户通知，装货发运公司产品，发送到客户指定地点，根据客户需



求；产品传递到客户，客户收货后，会提供电子回执单给公司。一般采用第三方物流送货上门的方式，目前均未见货物运输造成产品损坏的情况。

抽见 1：《送货单》2025.7.10；客户：北京强云创新科技有限公司；产品：吸波材料；规格型号：BS8550(300\*300mm, 1.27mm 厚度, 背胶)；数量：54 片；客户收货后有回执。

抽见 2：《送货单》2025.8.4；客户：成都爱科特科技发展有限公司；产品：共挤 M 型密封条；规格型号：JSC-2103-299-81-P；数量：120 根；；客户收货后有回执。

抽见 3：《送货单》2025.9.18；客户：四川海猫通信科技股份有限公司；产品：导热衬垫；规格型号：TF1500-1×150×150-P；数量：5 片，客户收货后有回执。

橡胶类产品（导热垫，屏蔽材料，吸波材料）：线上指导使用产品时如何分辨正反面保证胶粘面与发热器件贴合。给客户的技术支持。以及质保 1 年。

产品交付受控。

仓库管理控制：

成品+原材料仓库：分为两边，用货架区分原材料和成品。防潮。用货架摆放，标识清楚，使用时方便取用。目前按照区域堆放存储。基本符合要求。

原材料入库检查：对排查产品外观破损，异常产品单独存放并标识；在库维护：定期盘点，目前账、物一致。符合要求。

出库复核：核对产品名称、数量、规格，确保发货准确。

目前采用手动搬运产品进库房，杜绝产品入库破损外观划伤等情况。

目前出入库账物一致，标识清楚。

仓库管理基本受控

橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；公司产品和服务的放行控制情况：

橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）原材料名称属于保密事项，现场均用料号进行代替。公司对其认证范围的产品生产，对主要原材料进行了入库检验/验收。

生产过程均采用首件检查、制程生产过程检查，成品检查等。

生产过程检验记录：

1) 起拔器生产过程记录：（自制零配件后装配；起拔器左手柄；滑块；锁舌；转轴；滚轮；轴；）  
抽：项目 1: RJ-FB190502； 产品图号：RJ8.109.150 图纸版次：A

产品名称：转轴 产品版次：20250717001；

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：转轴；材料：不锈钢 304；

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

车（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤



检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

抽 1: 《首件检验报告》

产品名称: 转轴 投入数: 80; 批次号: 2025717001 材质: 304 不锈钢

产品图号: RJ8.109.150 工序名称: 车 项目编号: RJ-FB190502

尺寸检查:

规格	最大值	最小值	测量工具	样品 1
Φ3.2	3.3	3.1	卡尺	3.25
Φ4.6	4.7	4.5	卡尺	4.67
6	5.95	5.93	卡尺	5.94

首件检测结论: 合格

工艺技术意见: 满足要求。

检验人: 汤某 2025.7.17

见 1: 《自检报告》

产品名称: 转轴 投入数: 80; 批次号: 2025717001 材质: 304 不锈钢

产品图号: RJ8.109.150 工序名称: 车 项目编号: RJ-FB190502

加工工序: 数铣

要求 (基准值)	自测实测值	互检实测值	结论
Φ3.2±0.1mm	3.21	3.21	合格
Φ4.6±0.1mm	φ4.59	φ4.59	合格
6 (-0.05~-0.07)	5.97	5.97	合格

自检人/日期: 陈兵 互检人/日期: 杜某 2025.7.17

见 2: 《自检报告》

产品名称: 转轴 投入数: 80; 批次号: 2025717001 材质: 304 不锈钢

产品图号: RJ8.109.150 工序名称: 车 项目编号: RJ-FB190502

加工工序: 数铣

要求 (基准值)	自测实测值	互检实测值	结论
Φ3.2±0.1mm	3.23	3.23	合格
Φ4.6±0.1mm	φ4.57	φ4.57	合格
6 (-0.05~-0.07)	5.95	5.95	合格

自检人/日期: 陈兵 互检人/日期: 杜某 2025.7.17

见 3: 《自检报告》

产品名称: 转轴 投入数: 80; 批次号: 2025717001 材质: 304 不锈钢

产品图号: RJ8.109.150 工序名称: 车 项目编号: RJ-FB190502

加工工序: 数铣

要求 (基准值)	自测实测值	互检实测值	结论
Φ3.2±0.1mm	3.23	3.23	合格
Φ4.6±0.1mm	φ4.63	φ4.63	合格
6 (-0.05~-0.07)	5.96	5.96	合格



自检人/日期：陈兵 互检人/日期：杜某 2025.7.17

见 4：《自检报告》

产品名称：转轴 投入数：80；批次号：2025717001 材质：304 不锈钢

产品图号：RJ8.109.150 工序名称：车 项目编号：RJ-FB190502

加工工序：数铣

要求（基准值）	自测实测值	互检实测值	结论
$\Phi 3.2 \pm 0.1 \text{mm}$	3.23	3.23	合格
$\Phi 4.6 \pm 0.1 \text{mm}$	$\phi 4.61$	$\phi 4.61$	合格
6 (-0.05~-0.07)	5.95	5.95	合格

自检人/日期：陈兵 互检人/日期：杜某 2025.7.17

见 5：《自检报告》

产品名称：转轴 投入数：80；批次号：2025717001 材质：304 不锈钢

产品图号：RJ8.109.150 工序名称：车 项目编号：RJ-FB190502

加工工序：数铣

要求（基准值）	自测实测值	互检实测值	结论
$\Phi 3.2 \pm 0.1 \text{mm}$	3.21	3.21	合格
$\Phi 4.6 \pm 0.1 \text{mm}$	$\phi 4.61$	$\phi 4.61$	合格
6 (-0.05~-0.07)	5.96	5.96	合格

自检人/日期：陈兵 互检人/日期：杜某 2025.7.17

见：《转轴成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502

产品图号：RJ8.109.150

产品名称：转轴

接收数量：80； 材料：不锈钢 304 检验数：8 合格数：8

技术要求：

$\Phi 3.2 \pm 0.1 \text{mm}$	公差
$\Phi 3.2 \pm 0.1 \text{mm}$	卡尺
$\Phi 4.6 \pm 0.1 \text{mm}$	卡尺
6 (-0.05~-0.07)	卡尺

零件编号及检验记过，均尺寸测量合格。

产品名称：轴 产品版次：20250717001；

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：轴；材料：不锈钢 304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.152

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

车（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤



检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场  
 包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

抽：《首件检验报告》

产品名称：转轴 投入数：80；批次号：2025717001 材质：304 不锈钢

产品图号：RJ8.109.152 工序名称：车 项目编号：RJ-FB190502

尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.7.17

同时能抽见5件轴《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.17

抽：产品轴---《成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502 产品图号：RJ8.109.152；产品名称：轴；接受数量：80；材料：不锈钢；检验数：10；合格数：80；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.20

抽3：《流程记录表》

项目：RJ-FB190502；产品图号：RJ8.109.151；产品名称：滚轮；产品版次：20250717001；

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：滚轮；材料：不锈钢304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.151  
 工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

车（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

抽：《首件检验报告》

产品名称：滚轮 投入数：80；批次号：2025717001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.151 工序名称：车 项目编号：RJ-FB190502

尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.7.18

同时能抽见5件滚轮《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，



检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.18

抽：产品滚轮---《成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502 产品图号：RJ8.109.151；产品名称：滚轮；接受数量：80；材料：不锈钢；检验数：8；合格数：80；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：陈某；互检人：杜某 2025.7.18

抽 4：锁舌--《流程记录表》

项目：RJ-FB190502；产品图号：RJ8.109.149；产品名称：锁舌；产品版次：20250717001；产品名称：锁舌；材料：不锈钢 304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.149

编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：锁舌；材料：不锈钢 304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.149  
工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连）

加工前确认尺寸型号

车（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。

抽：《首件检验报告》

产品名称：锁舌 投入数：80；批次号：2025717001 材质：不锈钢

产品图号：RJ8.109.149 工序名称：车 项目编号：RJ-FB190502

尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.7.18

同时能抽见5件锁舌《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.18

抽：产品锁舌---《成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502 产品图号：RJ8.109.149；产品名称：锁舌；接受数量：80；材料：不锈钢；检验数：8；合格数：80；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.7.18



## 抽 4：滑块--《流程记录表》

项目：RJ-FB190502；产品图号：RJ8.109.148；产品名称：锁舌；产品版次：20250717001；产品名称：滑块；材料：60\*15\*12；

编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：滑块；材料：不锈钢 304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.148

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。

## 抽：《首件检验报告》

产品名称：滑块 投入数：80；批次号：2025717001 材质：不锈钢

产品图号：RJ8.109.148 工序名称：数铣 项目编号：RJ-FB190502

尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.7.18

同时能抽见5件滑块《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.18

## 抽：产品滑块---《成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502 产品图号：RJ8.109.148；产品名称：滑块；接受数量：80；材料：不锈钢；检验数：8；合格数：80；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.7.18

## 抽 5：起拔器左手柄--《流程记录表》

项目：RJ-FB190502；产品图号：RJ8.109.146；产品名称：起拔器左手柄；产品版次：20250717001；产品名称：起拔器左手柄；

编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》产品名称：起拔器左手柄；材料：不锈钢 304 60\*15\*12；产品图号：RJ8.109.146

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准



备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号  
 数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差  
 钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤  
 检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量  
 表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤  
 检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场  
 包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套  
 编审批齐全。

抽：《首件检验报告》

产品名称：起拔器左手柄 投入数：80；批次号：2025717001 材质：不锈钢

产品图号：RJ8.109.146 工序名称：数铣 项目编号：RJ-FB190502

尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.7.19

同时能抽见5件滑块《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，  
 检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.7.19

抽：产品起拔器左手柄 --- 《成品检验记录表》

项目：RJ-FB190502 产品图号：RJ8.109.146；产品名称：起拔器左手柄；接受数量：80；材料：不锈钢；  
 检验数：8；合格数：80；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.7.19

● 2) 锁紧条生产过程记录：（自制零配件后装配；前滑块；中滑块；顶出滑块；后滑块；轴；

● 抽1产品名称：中滑块--《流程记录表》

项目：RJ-SJ240301；产品图号：RJ8.109.216；图纸版次：A；产品版次：20250829001；编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》材料：7075

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。



抽：《首件检验报告》产品名称：中滑块；

投入数：100；批次号：20250829001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.216 工序名称：数铣 项目编号：RJ-SJ240301

检验项目：尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.8.29

同时能抽见5件滑块《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，  
检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.8.29

抽：《成品检验记录表》产品名称：中滑块；

产品图号：RJ8.109.216；接收数量：100；材料：7075；检验数：10；合格数：100；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.8.29

● 抽2 产品名称：前滑块--《流程记录表》

项目：RJ-SJ240301；产品图号：RJ8.109.213；图纸版次：A；产品版次：20250829001；编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》材料：7075

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。

抽：《首件检验报告》产品名称：前滑块；

投入数：100；批次号：20250829001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.213 工序名称：数铣 项目编号：RJ-SJ240301

检验项目：尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.8.29

同时能抽见5件前滑块；《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.8.29

抽：《成品检验记录表》产品名称：前滑块；

产品图号：RJ8.109.213；接收数量：100；材料：7075；检验数：10；合格数：100；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。



检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.8.29

● 抽 3 产品名称：顶出滑块--《流程记录表》

项目：RJ-SJ240301；产品图号：RJ8.109.215；图纸版次：A；产品版次：20250829001；编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》材料：7075

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连） 按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。

抽：《首件检验报告》产品名称：顶出滑块；

投入数：100；批次号：20250829001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.215 工序名称：数铣 项目编号：RJ-SJ240301

检验项目：尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.8.29

同时能抽见5件顶出滑块：《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.8.29

抽：《成品检验记录表》产品名称：顶出滑块；

产品图号：RJ8.109.215；接收数量：100；材料：7075；检验数：10；合格数：100；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.8.29

● 抽 4 产品名称：后滑块--《流程记录表》

项目：RJ-SJ240301；产品图号：RJ8.109.214；图纸版次：A；产品版次：20250829001；编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》材料规格：30\*15\*15

工序名称： 加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场



包装/入库（杨云连）按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套  
编审批齐全。

抽：《首件检验报告》产品名称：后滑块；

投入数：100；批次号：20250829001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.214 工序名称：数铣 项目编号：RJ-SJ240301

检验项目：尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.8.30

同时能抽见5件后滑块；《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，

检验结果：合格。

自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.8.30

抽：《成品检验记录表》产品名称：后滑块；

产品图号：RJ8.109.215；接收数量：100；材料：7075；检验数：10；合格数：100；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.8.30

● 抽5产品名称：轴—《流程记录表》

项目：RJ-SJ240301；产品图号：RJ8.109.228；图纸版次：A；产品版次：20250829001；编审批齐全。

《加工工艺卡》《过程质量跟踪表》材料规格：120\*10\*8

工序名称：加工内容/关键点 品质标准

备料（杨云连） 加工前确认尺寸型号

数铣（陈兵） 根据程式单，按标准作业流程加工，保证图面尺寸公差

钳工（陈兵） 去毛刺、锐边、打磨零件外表面 表面无碰伤、划伤

检查（汤柳茜） 检查外观；照图面尺寸进行测量

表面处理（外包） 钝化 表面无碰伤、划伤

检验（汤柳茜） 表面是否有水印、指纹、脏污、斑点、杂色等不良现场

包装/入库（杨云连）按文件《非标产品包装作业规范》何《仓库管理制度》进行包装及入库 表面无碰伤、划伤（安全与保护）汗布手套

编审批齐全。

抽：《首件检验报告》产品名称：轴；

投入数：100；批次号：20250829001 材质：7075

产品图号：RJ8.109.228； 工序名称：数铣 项目编号：RJ-SJ240301

检验项目：尺寸检查内容：规格、最大值、最小值、测量工具、样品1等。

首件检测结论：合格

工艺技术意见：满足要求。

检验人：汤某 2025.8.30

同时能抽见5件轴；《自检报告》加工工序：数铣（要求基准值；自检实测值、互检实测值等）等内容，  
检验结果：合格。



自检人：陈兵；互检人：杜某 2025.8.30

抽：《成品检验记录表》产品名称：轴；

产品图号：RJ8.109.215；接收数量：100；材料：7075；检验数：10；合格数：100；

检验内容：尺寸编号、技术要求；公差要求；检验工具（卡尺）、零件编号及检验结果等。

检验结果：合格。

自检人：汤某；互检人：杜某 2025.8.30

- 另抽 2025.7.1 项目机械零部件--锁紧条生产过程记录---自制零配件后装配；前滑块；中滑块；顶出滑块；后滑块；轴；各项检验记录基本同上，符合要求。
- 另抽 2025.12.7 合同号：RJ-JX251307；机械零部件--射频保护盖生产过程记录；生产过程检验记录基本同上，符合要求。

负责人称：公司个别机械零部件产品存在零部件相互组装成新的机械零部件，组装后直接检验，组装后就是零部件成品检验记录。例如：起拔器和锁紧条。不单独进行组装检验，组装后就直接变成成品。

### 三、成品检验记录：

1、起拔器检验记录---自制零配件后装配；起拔器左手柄；滑块；锁舌；转轴；滚轮；轴；组装后的最终检验记录。

产品名称：起拔器；规格型号：JS-B-Z-S；数量：80个；JS-B-Y-S；数量：80个；

检验合格：80个；80个。

检验项目：按照图纸各项尺寸；外观等；

检验结果：合格。

检验人：汤某 2025.8.7

2、锁紧条检验记录---自制零配件后装配；前滑块；中滑块；顶出滑块；后滑块；轴；组装后的最终检验记录

产品名称：锁紧条；规格型号：JS5-490-3.80-TM3.0-E-BA；数量：100个；规格型号：JS5-460-3.80-TM3.0-E-BA；数量：100个；

检验结果：合格；

检验项目：按照图纸各项尺寸；外观等；

检验结果：合格。

检验人：汤某 2025.9.15

2、射频保护盖产品检验记录。

产品名称：射频保护盖；规格型号：35\*15\*1.5mm；数量：50块；

检验结果：合格；

检验项目：按照图纸各项尺寸；外观等；

检验结果：合格。

检验人：汤某 2025.12.7



通过抽样各种通用机械零部件的生产原材料、生产过程、成品检验各 10 份，检验记录基本符合要求。

1、导热材料--胶水/导热凝胶首件检验报告

见《首件检验报告》

产品名称：胶水/导热凝胶 工单号：SC-20251017-21 产品料号：G8060；生产批号：20251020001

收样日期：2025.10.20； 完成时间：12:20

工序：胶水/导热凝胶

检查项目：外观检查、尺寸检测、性能检测（导热系数）

最终判定 OK

检验员：周某 2025.10.20

2 包覆导电橡胶---《首件检验报告》、产品名称：包覆导电橡胶 工单号：SC-20251015 产品料号、生产批号 收样日期：2025.11.1； 完成时间：8:40

工序：切

首检类别：传单

生产条件确认：生产指令单：有；正式图纸：工艺文件、作业指导书；

原材料：符合图纸、工艺参数的要求。

生产工艺参数、作业方法是否符合规定要求：符合。

检查项目：外观检查、尺寸检查、电阻测试、拉力测试等。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.11.1

3 吸波材料---《首件检验报告》、产品名称：吸波材料 工单号：SC-20251130-07 产品料号、生产批号 2025.11.1 收样日期：2025.11.1； 完成时间：8:40

工序：模压

首检类别：传单

生产条件确认：生产指令单：有；正式图纸：工艺文件、作业指导书；

原材料：符合图纸、工艺参数的要求。

生产工艺参数、作业方法是否符合规定要求：符合。

检查项目：外观检查、尺寸检查

最终判定 OK

检验员：王某 2025.11.1

4 导热垫片--《首件检验报告》、产品名称：导热垫片 工单号：SC-20251119-18 收样日期：2025.10.20；完成时间：12:10

检查项目：外观检查、尺寸检查、性能检测：硬度、导热系数。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.11.20

● 导热材料：---《IPQC 制程检验报告》



产品料号、工单号 20251128001；作业元：王某；日期：2025.11.29；工序名：裁切

检查项目：外观检查、尺寸检查。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.11.29

● 屏蔽材料：---《制程检验报告》

工序：挤出

产品料号、工单号 20251229-07；日期：2025.12.30；

检查项目：外观检查、尺寸检查、性能测试。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.12.30

● 另抽 2025.11.28；2025.11.29；2025.12.1 屏蔽材料：---《制程检验报告》挤出工序检验记录基本同上，符合要求。

● 屏蔽材料：---《制程检验报告》

工序：粘接

产品料号、工单号 20251104-75；日期：2025.12.1；

检查项目：外观检查、尺寸检查、性能测试。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.12.1

● 吸波材料-----《制程检验报告》

工序：模压

产品料号、工单号 20250930-45；日期：2025.12.8；

检查项目：外观检查、尺寸检查。

最终判定 OK

检验员：王某 2025.12.8

● 另抽 2025.12.5；2025.11.29；2025.11.18；2025.11.4 吸波材料：---《制程检验报告》模压工序检验记录基本同上，符合要求。

● 通过抽样橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）生产过程记录各 20 份，生产过程检验记录基本同上，符合要求。

● 橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）成品检验记录：

1、吸波材料：-----成品检验报告

产品料号 AS724-992116IRP                      产品名称吸波材料                      生产日期 2025.12.24

客户料号 110300600466X                      送检数量 100 PCS                      生产批号 20251224001

尺寸检测；外观检查；性能检测；硬度；包装检验



结论：合格

检验员：Kelly Zhou

检验日期：2025/12/25

审核：HaiBo Zhou

另抽：2025.11.26《成品检验报告》

产品料号 AS700L-49597-ST 产品名称：吸波材料；客户料号 FH000000036N；送检数量 1000 PCS；生产批号 20251125001；检验内容基本同上，符合要求。

#### 1、屏蔽材料---成品检验报告：

##### 成品检验报告

产品料号 OE6001210-1261432165145PJ；产品名称：双色导电密封胶；生产日期 2025.10.28

客户料号：81500-0006-00

送检数量：10 PCS

生产批号：20251028002

尺寸检测：外观检查；性能检测；包装检验；

结论：合格。

检验员：Kelly Zhou

检验日期：2025/10/29

审核：Haig Zhou

#### 2、导电材料--成品检验报告

产品料号 R3000210-1061101106PJ；产品名称非导电密封胶

生产日期：2025.10.28

客户料号 32106-0165-00

送检数量 90 PCS

生产批号 20251028001

尺寸检测：外观检查；性能检测；

结论：合格。

检验员：Kelly Zhou

检验日期：2025/10/29

审核：Haig Zhou

另抽：2025.10.24 导热片成品检验报告，检验内容同上基本符合要求。

现场抽 2025 年 6-11 月橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）生产过程、成品检验报告各 10 份，检验内容基本同上，符合要求。

产品放行服务基本符合要求。

询问负责人：公司成立以来未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况。

公司产品和服务的放行基本受控。

总结，产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。

近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

**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

企业编制了2025年《内部审核计划》，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10月13—15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。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。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。查见《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11月10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。

**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**

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

**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。

**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）：**

注册地址：四川省绵阳市涪城区科智大道 385 号 D 区 305 号

办公地址：成都市金牛区蜀明路 3 号 2-1-704

经营地址：

办公、销售地址：成都市金牛区蜀明路 3 号 2-1-704

橡胶制品生产地址：广东省东莞市东坑镇谦梅路一号 3 栋 4 楼；

通用机械零部件生产地址：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号 C1-1

基础设施：

公司办公、销售区域均配备了产品销售服务所需的主要设备有电脑、打印机、电话、网络设施等。

橡胶制品生产地址：

4 楼 1 层；1200 平米左右；办公、设计 400 个平方米左右；生产车间 3 个车间 600 个平方米；仓库 1 个；100 平方米左右。检验室 1 个，50 平方米左右。

生产场地办公设计区域均配备了产品办公、设计服务所需的主要设备有电脑、打印机、电话、网络设施等。

配置了生产所需的主要设备有：模压机 4（50T）、挤出机 1#、风冷式冷水机 1#、“螺杆机 1#（DN30 硅橡胶挤出机）”、“螺杆机 2#（DN30 硅橡胶挤出机）”、“密炼机 1#（50L 螺杆挤出型加重真空捏合机）”、“炼胶机 1#”、“空压机 1#、（螺杆空气压缩机）”、“平板裁切机 1#、自动背胶机 1#、简易裁切机、烤箱 1#、88L 双行星混合机、1L 真空搅拌机、平板裁切机 1#、平板裁切机 2#、单座数控模切机、液态导热硅胶压延涂布生产线 1#、液态导热硅胶压延涂布生产线 2#、88L 压料机、150L 压料机、单张涂布机、导热凝胶分装机、10L 搅拌机、150L 双行星混合机、88L 双行星混合机、电晕机、真空机组等。特种设备：压力容器（安全阀、压力表）。

配置了检测计量仪器设备有：数显卡尺 2 个、钢尺 3 个、厚度规 2 台、邵氏橡胶硬度计 2 台等；

通用机械零部件生产地址：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号 C1-1

1 层；2000 平米左右；办公、设计 200 个平方米左右；生产车间 1 个，租用车间 600 个平方米左右；原材料仓库 1 个（无成品仓库，检验完后就直接发货给客户）；50 平方米左右。检验室 1 个，50 平方米左右。

生产场地办公设计区域均配备了产品办公、设计服务所需的主要设备有电脑、打印机、电话、网络设施等。

配置了生产所需的主要设备有：厂房一楼租赁了部分设备，设备明细如下：数控加工中心 2 台；台式攻丝机 3 台；昆雕万能磨刀机 D16 1 台；数控加工中心 RJ-014 1 组；螺杆式空压机 1 台。厂房 1 楼剩余



设备属于成都睿匠智能科技有限公司。特种设备：简单压力容器（安全阀、压力表）、1.5t 行车（未满 3t，不需要检定）。

配置了检测计量仪器设备有：带表卡尺 1---300mm；数显卡尺 0---150mm；M 螺纹规 M1.6（SG-12）、M 螺纹规 M3。

人力资源、基础设施设备、检测仪器等资源的配置满足公司橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务需求。

## 2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，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。企业人员能够了解管理方针和质量目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

## 3) 信息沟通：

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级质量管理部门，了解质量管理要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知。

## 4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和质量目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:橡胶制品（导热材料、屏蔽材料、吸波材料）和通用机械零部件的生产、设计、销售和售后服务；  
电缆、机箱机柜的设计、销售和售后服务

## 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，绵阳捷顺电子科技有限公司的

质量管理体系：

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：明利红、何丽

## 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。