

项目编号：11541-2025-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：深圳市智展电子有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS）50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他

审核组长（签字）： 谭文杰

审核组员（签字）： 刘东明

报告日期： 2025年12月23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综合部、采购部门依法调阅除外。

### 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： 谭文杰

组员： 谭文杰



受审核方名称：

## 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	谭文杰	组长	审核员	2024-N1QMS-3239545	
B	刘东明	组员	技术专家	450981199512084554	18.05.07

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱芹妃、邓玉梅	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  单体系审核  结合审核  联合审核  一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国公司法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：产品主要执行标准为产品设计图纸，按图要求进行装配。适用的国家标准为：T/CITIIA 103—2018《新能源汽车用IGBT模块的技术规范》

IEC 60747-9 / GB/T 29332《半导体器件 第9部分：绝缘栅双极晶体管（IGBT）》



GB/T 30992-2014《工业自动化产品安全要求符合性验证规程 总则》

GB/T 42125《测量、控制和实验室用电气设备的安全要求》

GB/T 17618《信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法》

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12月22日 上午至2025年12月23日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6月15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: 非标设备的生产（压接机）

### 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：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼

办公地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼、1楼.

经营地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼、1楼.

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

### 1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年12月20日至2025年12月20日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：8.4 外部提供的产品和服务； 8.1 运行的策划和控制，8.5 产品和服务的提供

### 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

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 12 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

8.4 外部提供的产品和服务; 8.1 运行的策划和控制, 8.5 产品和服务的提供

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司已建立质量管理体系并持续运行了一段时间。公司的生产流程相对比较固定, 生产设备稳定, 生产记录包括采购记录相对比较完善。销售客户包括国内客户和国际客户, 销售过程控制也相对比较完善。公司基本按照 9001 要求建立体系, 生产和销售环节相对比较完善。经过市场调研, 暂无相关方投诉。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

该公司质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施, 各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责, 作业文件控制有效对产品质量能一定有效予以控制, 过程管理基本实现实施到位, 质量管理体系运行基本有效。

2) 风险提示:

产品的过程控制和成品检验环节需要进一步细化深入, 内审和管评的深入程度需要进一步提高

### 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: 1995 年 3 月 10 日 体系实施时间: 2025 年 6 月 15 日

2) 法律地位证明文件有:

组织机构代码: 深圳市智展电子有限公司, 公司成立时间 1995 年 3 月 10 日, 发证日期 2022 年 06 月 16 日。

——公司注册资金 300 万元人民币整。经查询“国家企业信用信息公示系统”确认, 经营范围为: 包括开发表面焊接技术及相关技术服务; 电子元器件, 仪器仪表, 电脑配件, 波峰焊接设备的购销(以上项目不含专营、专控产品及限制项目); 从事货物、技术进出口业务(法律、行政法规、国务院决定禁止的项目除外, 限制的项目须取得许可后方可经营); 吸烟仪、送料器、元件成型切脚机、压接机、焊台、马达、标签剥离机的生产销售; 设备租赁(不含限制项目)



注册地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼

经营地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼、1楼。

公司经营地址为租赁厂房&自有厂房，提供有《房屋租赁合同》&《不动产登记证明》。《房屋租赁合同》显示场所地址为位于广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区1楼，租赁面积约1200平方米。《不动产登记证明》显示场所地址为位于广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼，面积约1200平方米。

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：43人。见提供的员工花名册。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

项目需求分析与沟通确认→方案设计→客户确认→合同评审→签订合同/订单确认→BOM准备→生产计划下达→采购与外协加工→进料检验→生产领料→机械装配→电气安装→通电老化→测试及检验→包装出货

### 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：胡亚荣 管代：朱芹妃

——注册地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼

——经营地址：广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼、1楼。

公司经营地址为租赁厂房&自有厂房，提供有《房屋租赁合同》&《不动产登记证明》。《房屋租赁合同》显示场所地址为位于广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区1楼，租赁面积约1200平方米。《不动产登记证明》显示场所地址为位于广东省深圳市宝安区松岗芙蓉东路9号琦丰达大厦C区20楼，面积约1200平方米。

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。提供了营业执照副本，组织机构代码：深圳市智展电子有限公司，公司成立时间1995年3月10日，发证日期2022年06月16日。

——公司注册资金300万元人民币整。经查询“国家企业信用信息公示系统”确认，经营范围为：包括开发表面焊接技术及相关技术服务；电子元器件，仪器仪表，电脑配件，波峰焊接设备的购销（以上项目不含专营、专控产品及限制项目）；从事货物、技术进出口业务（法律、行政法规、国务院决定禁止的项目除外，限制的项目须取得许可后方可经营）；吸烟仪、送料器、元件成型切脚机、压接机、焊台、马达、标



签剥离机的生产销售；设备租赁（不含限制项目）

营业执照的经营范围满足申请认证范围：**非标设备的生产（压接机）**。

——管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的环境要素识别与评审。另外各部门在获得内外外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对识别（评审）表进行修订。

在 2025 年组织的管理评审中对内外部环境的变化进行了评审，对国家、行业、地方质量法律法规所编制法规清单中的内容进行了增减，对内外部因素的识别有效控制。

——企业确定了与质量管理体系有关的相关方，确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行了有效管理，并确定了监视和评审方式：市场调查；监视顾客需求、期望和满意度等。确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需要和期望、绩效测量；工作检查；内部审核；管理评审等。

——公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括但不限于：顾客；最终用户或受益人；业主，股东；银行；外部供应商；雇员及其他为组织工作者；法律法规及监管机关；地方社区团体；非政府组织。

——企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外外部环境要素识别与评审，各部门在获得内外外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方需求和期望清单》进行修订。

——体系范围：

Q：非标设备的生产（压接机）

——无不适用条款，条款删减理由：/

——外包过程：机加工、钣金加工、物流运输

——需确认过程：通电老化。

企业管理体系的边界和适用性符合要求。

**非标设备（压接机）的生产流程：**

**项目需求分析与沟通确认→方案设计→客户确认→合同评审→签订合同/订单确认→BOM 准备→生产计划下达→采购与外协加工→进料检验→生产领料→机械装配→电气安装→通电老化→测试及检验→包装出货**

外包过程包括：机加工、钣金件物流运输。外包过程见生产部 Q8.4 的审核记录

公司识别的需确认过程：通电老化。

公司主要设施包括：电动螺丝批、扳手、螺丝刀、手工焊台、老化架

监视和测量设备：数显大量程千分表、压力测试仪、带表卡尺



工作场所为 1 楼厂房，无特种设备，20 楼办公室含 2 台货梯，由业主负责维护。现场抽查 1#、2#电梯  
检定标志：正常。维修保养记录：正常。

设备与监测测量设备基本满足公司产品和服务的需求。

编制了相应的作业文件、接单、仓储、生产、发货、物流等环节均可提供记录。

公司业务相关记录主要有：合同评审记录，顾客满意度调查表、制造工单、生产日报表、产品测试报告等。

策划的输出适合于组织的运行。

基本符合要求

**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）

**1. 方针和目标**

——手册明确了方针：以客户需求为导向，以技术创新为驱动，严格执行全过程质量控制，确保交付安全、可靠、高效的非标自动化设备；持续改进管理体系，追求零缺陷与客户满意双赢。

——公司以质量管理体系标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与管理者代表进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审目标提供了框架，通过管理体系文件的分发、内部培训等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。结论：基本适宜、有效。

——制订了公司的目标，并将公司目标分解到各部门，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。

公司目标：

顾客满意度达 90 分以上（每年） 通过顾客满意度调查表计算

产品制程合格率≥98%（每月） 通过客户投诉登记表验证

公司年度质量目标经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业客户进行了传达，并将目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量指标，制定了考核计算方法，收集了管理体系运行的证据，质量目标符合企业情况和标准要求。

**2. 产品和生产过程控制**

压接机生产流程：项目需求分析与沟通确认→方案设计→客户确认→合同评审→签订合同/订单确认→BOM 准备→生产计划下达→采购与外协加工→进料检验→生产领料→机械装配→电气安装→通电老化→测试及检验→包装出货



外包过程包括：钣金加工、机加工、物流运输。外包过程见生产部 Q8.4 的审核记录

公司识别的需确认过程：通电老化。

公司主要设施包括：电动螺丝批、扳手、螺丝刀、手工焊台、老化架

监视和测量设备：数显大量程千分表、压力测试仪、带表卡尺

工作场所为 1 楼厂房，无特种设备，20 楼办公室含 2 台货梯，由业主负责维护。现场抽查 1#、2#电梯

检定标志：正常。维修保养记录：正常。

设备与监测测量设备基本满足公司产品和服务的需求。

编制了相应的作业文件、接单、仓储、生产、发货、物流等环节均可提供记录。

公司业务相关记录主要有：合同评审记录，顾客满意度调查表、制造工单、生产日报表、产品测试报告等。

策划的输出适合于组织的运行。

---编制工艺流程、作业指导书、检验规范等，对生产过程进行控制，

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法等；

②编制了《作业指导书》《检验规范》、《操作规程》等多个工艺文件和多种记录。

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。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备包括数显大量程千分表、压力测试仪、带表卡尺。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

--查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得。

企业目前的生产控制过程较简单，基本符合工艺流程，生产过程均填写控制记录。

d) 使用适宜的设备：电动螺丝批、扳手、螺丝刀、手工焊台、老化架等；

e)过程环境，基本满足要求。

f) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

g) 经识别目前关键过程为通电老化过程，提供了过程确认记录，2025.9.13 日李吴生、唐凯等对作业过程的人员、设备、工艺文件、原材料等进行了确认，满足要求。

h) 实施防止人为错误的措施：日常加强培训教育提高操作技能，体系文件中明确规定了不合格品控制



要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

i) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

----查看生产任务单：

抽查生产计划单：

产品名称	规格型号	数量	排产日期	计划完成时间
压接机 CT-1025E	CT-1025E	10	2025.10.31	2025.11.24
压接机 CT-1025L	CT-1025L	5	2025.11.09	2025.12.13

现场查看：

电气系统安装工序：操作人员按照电路图连接动力线、控制线、传感器线。确保接线牢固，无松动。检查电气绝缘性能，确保设备外壳可靠接地。

通电测试工序：操作人员先不启动电机，仅给控制电路通电，测试急停按钮、脚踏开关、光电传感器等是否灵敏有效。

气动系统调试：操作人员正在进行排气与试运行：启动液压泵空载运行 5-10 分钟，检查管路有无泄漏，压力表读数是否正常，系统有无异常噪音。

观察以上操作符合工艺文件要求，基本满足要求。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为苏州富联康物流有限公司、深圳市安泰克物流有限公司。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，深圳货拉拉科技有限公司司机提供上门收货及客户处送货上门的服务。企业业务员依据发货单安排供方装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付活动在客户处



进行，卸车由客户负责。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认，送货人带回企业作为记账凭证。

提供了近期的销货清单：

抽查出库产品：电子式连接器压接设备 CT-1025E 1 台，出库日期：2025-11-24 日，送货单号 1000001330  
收货人 谭\*\*

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

上述流程基本符合要求。

### 3. 外部提供的过程、产品和服务的控制

经采购部负责人介绍，公司制订了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，采购部负责对外部提供的过程、产品和服务的控制；

组织目前采购材料主要有：

采购的产品和服务主要为：机加工件、钣金件、点击、气动元件、丝杆、导轨、压接模具、PLC、传感器、继电器、断路器等

查《合格供方名录》，目前有 56 家合格供应商，抽查 7 家材料供应商：东莞衍升自动化设备有限公司（工作台班）、深圳市赛德力检测设备有限公司（放大器）、深圳市立泰宏业自动化设备有限公司（钣金件）、深圳市辉洋科技有限公司（运动控制卡）、深圳市贝加莱科技有限公司（触摸一体机/工控机）、深圳市辉强精密五金有限公司（机加工件）等。物流服务商 3 家：顺丰速运有限公司、深圳市安泰克物流有限公司、苏州富联康物流有限公司。

编制：邓玉梅；批准：孟晓玲，日期： 2025.06.15。

企业提供了以下采购合同：

1. 与原料供应商——东莞衍升自动化设备有限公司签订的《采购订货单》，产品名称：工作台班（1025-04-J027）

数量：5 件 采购单号：1000025919 合同签订日期 2025-11-19。提供了该公司的《送货单》送货日期 12.11，，有仓库刘\*\*进行签名确认。

订单约定了质量要求及验收标准：特殊要求：防静电产品：接地电阻  $1 \times 10^4 \leq R_g < 1 \times 10^9$  摩擦电压  $< 100V$   
另提供有出货检测报告，含关键尺寸出厂检测数据，外观检查结果等。

关键尺寸结果抽查如下：

图纸标准（mm）	使用工具	数据 1（mm）	数据 2（mm）	数据 3（mm）
1004-0/+0.1	卷尺	1004	1004	1004
943-0/+0.1	卷尺	943	943	943



22±0.05	千分尺	22.01	22.01	22.02
φ 15	塞规	φ 15	φ 15	φ 15
φ 0.7	塞规	φ 0.7	φ 0.7	φ 0.7

满足图纸设计规格。

2. 与深圳市辉强精密五金有限公司签订的《采购订货单》，采购单号：1000026465，订单日期：2025-06-20，订购货物均为订制加工件，如：

气缸转接板、摩擦片顶板、限位缓冲瓶、拖链支架、导柱、防震垫、工作台支撑块、自动换模模板……  
供应商提供了机加工件检验记录，主要包括关键尺寸检查记录和外观检验记录

抽查品号 20100049396 自动换模模板 部分关键尺寸如下

图纸标准 (mm)	使用工具	数据 1 (mm)	数据 2 (mm)	数据 3 (mm)
140-0.05/+0.10	卡尺	140.03	140.01	140.02
160±0.02	卡尺	160	159.99	160.02
65±0.02	卡尺	15	15.01	15
30.5±0.02	卡尺	30.5	30.5	30.5

可提供供货商的《送货单》，交货日期 2025-6-25，送货单经过仓库签名确认。符合要求。

委外加工品入库后需上线进行外观全检，尺寸抽检，检验记录详见 8.6

3. 与深圳市立泰宏业自动化设备有限公司签订的《采购订货单》，采购单号：1000028882，订单日期：2025-09-11，订购物料为钣金加工件，包括：框架、锁片、门板、保护罩、横梁板等

可提供供货商的《送货单》，交货日期 2025-9-28，送货单经过仓库签名确认。符合要求。

供应商提供有出厂合格检测报告，包含关键尺寸和外观检查

经沟通，钣金件回厂后会进行外观全检，具体件 8.6

4. 与深圳市辉洋科技有限公司签订的《采购订货单》，产品名称：运动控制卡（PCI-C154）合同编号：100029969。合同签订日期 2025-11-14。提供了该公司的《送货单》送货日期 12.10，有仓库刘\*\*进行签名确认。

提供了《运动控制卡出货检验报告》，产品提供了序列号，可实现产品追溯，产品型号 PCI-C154+

检测项目	检测标准	结果
产品包装	防静电袋密封，盒内衬缓冲，包装无破损	✓
型号与 SN 码	包装型号、SN 码与实物一致，标识清晰	✓



产品芯片检查	PCI-C154+芯片为高云芯片	✓
外观检查	PCB 外观 无破损、变形、脏污、翘曲，标识清晰	✓
接口检查	接口安装牢固，无歪斜、锈蚀	✓
驱动安装	在 Windows10 系统上安装 APS-SDK 驱动，设备管理器能识别到运动控制卡	✓

结论：产品合格，准予出货

检验员：刘伟 2025.11.19

5. 与物流供应商——深圳市安泰克物流有限公司签订的《物流服务及安全协议》，合同签订日期 2025.5.10

上述抽查的采购合同，覆盖了公司申请认证范围产品涉及的原材料，满足要求。

——抽查上述多家供应商及其他供应商的评价情况，提供了《供应商评估/调查表》，登记了组织状况，经营状况。并收集了供方的材料，包括公司营业执照、资格证书、体系证书等，经过综合部、采购部、生产部共同确认签名后，总经理给出同意列为合格供应商结论。

——提供了《供应商评价考核表》，对供应商的供货情况进行评价。

抽查深圳市辉洋科技有限公司的《供应商评价考核表》，供货产品：运动控制卡。评价日期 2025.6.21，按季度评价。评价内容包括：质量评价 50 分，交期评价 30 分，服务评价 12 分（满足 20），评价结果供 92 分，列为 A 级供应商，正常供货。采购：孟晓玲，

另查看深圳市辉强精密五金有限公司 评分 95，东莞衍升自动化设备有限公司 评分 97，均符合要求

## 产品和服务的设计和开发

工程部负责人介绍说，公司的核心产品为压接机设备，，抽查上述核心产品的设计和研发记录。

抽查“面相新能源 IGBT 模块的 Press-fit 智能压接设备”的研发设计记录：

提供了《新产品开发设计计划单》，阐述了研发背景：

在新能源汽车（OBC、DC-DC、电控）及风光储变流器中，IGBT 模块是核心功率器件。传统的手工或自动焊接存在虚焊、热应力损伤芯片等风险。Press-Fit 技术（俗称“鱼眼端子”）作为一种免焊接技术，通过机械挤压实现电气连接，具有以下优势：

- 免焊接：消除热应力，保护敏感的半导体芯片。
- 高可靠性：连接点具有抗振动、耐高温（满足汽车级 125℃+要求）特性。
- 环保与可维护：符合 RoHS 无铅标准，且模块与 PCB 可分离，便于维修和零件重用。

备采用模块化设计理念，主要由以下五大单元组成：

单元名称	单元名称	单元名称
机架与导向单元	提供高刚性支撑，保证压接垂直	重型钢构机架、直线导轨、精密



	度	滑块
动力执行单元	提供可控的压接力与行程	伺服电机 + 滚珠丝杆 / 电动缸 (替代传统气动, 实现高精度控制)
精密模具单元	定位 IGBT 模块与 PCB, 引导管脚	上模 (压头)、下模 (载板)、 导向销
视觉检测单元	模块与 PCB 的精准对位	高清工业相机、同轴光源、图像 处理算法
智能监控单元	实时采集数据, 判定良品	力传感器、位移传感器、PLC/工 控机

销售部、工程部、总经理审批。提出日期：2025.6.1

策划了研发进度

设计任务	完成时间	部门	责任人	协助人员
设计计划书	2025.6.3	销售部	黄运梅	李本祥
设计输入准备	2025.6.5	工程部	李本祥	李吴生
设计项目评审	2025.6.11	工程部	李本祥	李吴生
设计验证	2025.7.12	工程部	李本祥	李吴生
代码开发和测试	2025.7.20	工程部	李本祥	李吴生
设计输出	2025.8.25	工程部	李本祥	李吴生

——企业提供了《设计开发输入清单》，对设计开发输入信息进行了细化，附件包含了设计文档

设计产品要求：

#### A. 精密模具设计 (Pin & Holder)

- 预插区设计：模具需设计引导锥面，确保 IGBT 的 Press-Fit 管脚 (Pin) 能顺利导入 PCB 的电镀通孔中，防止管脚弯曲。
- 分段压接：针对多引脚模块，需设计浮动压头或分步压接机构，补偿 PCB 和模块的平面度误差，确保所有引脚受力均匀。
- 材料选择：模具关键部位需使用耐磨、高硬度材料（如 SKD11），表面进行镀钛处理，延长寿命。

#### B. “力-位”闭环控制算法

这是智能压接的核心。Press-Fit 过程的典型特征是“力”随“位移”变化。

- 特征曲线监控：实时采集压接过程中的力-位移曲线。
- 第一波峰：插入力（管脚切入 PCB 焊盘）。
- 第二波峰：保持力（管脚在孔内发生塑性变形，形成紧密连接）。
- 智能判定：系统需实时比对理论曲线与实际曲线。若实际压接阻力超出设定的上下限（如出现空打、卡 pin、孔径过大/过小），立即报警并停止压接，防止损坏昂贵的 IGBT 模块。

#### C. 机器视觉辅助定位



- 双相机系统：一台相机定位 PCB 上的 Mark 点，另一台相机定位 IGBT 模块上的特征点。
- 补偿算法：视觉系统计算出模块相对于 PCB 的 X, Y,  $\theta$ （角度）偏差，并将补偿值反馈给运动控制系统，自动调整压头位置，解决人工上料的对位误差。

总预算估算：100 万人民币

执行法律法规及性能指标：

T/CITIIA 103—2018《新能源汽车用 IGBT 模块的技术规范》

IEC 60747-9 / GB/T 29332《半导体器件 第9部分：绝缘栅双极晶体管（IGBT）》

GB/T 30992-2014《工业自动化产品安全要求符合性验证规程 总则》

GB/T 42125《测量、控制和实验室用电气设备的安全要求》

GB/T 17618《信息技术设备 抗扰度 限值和测量方法》

——企业提供了《设计项目评审报告》：

评审内容记录：

1. 基础文件资料是否充分、适宜： 是， 否；
2. 产品功能与性能要求是否明确： 是， 否；
3. 依据的法规和标准是否恰当： 是， 否；
4. 顾客的要求是否明确、合理： 是， 否；
5. 以往设计的可参考信息是是否适用： 是， 否；
6. 其他意见：
7. 设计人员是否了解、掌握上述各项内容： 是， 否

评审结果/采取的措施：根据市场调研结果，结合技术路线和预算，能满足客户潜在需求

评审人：孟晓玲

日期：2025.6.11

提供了《设计开发验证记录》，验证项目如下：

功能实现 OK NO

Bug 修复 OK NO

压力测试 OK NO

联网功能 OK NO

云平台同步 OK NO

检定问题点：

- 功率曲线优化，提升能效比
- 操作过程存在 Bug 问题需要修复

检定综合判定：运行测试合格，详见测试报告。

提供有《设计开发确认报告》，确认了技术参数，功能性能、外观结构等内容



如：技术参数确认内容包括：

压接压力范围： 0 - 5 kN（可根据 IGBT 针脚数量选配，如 1T/2T 机型）。

分辨率： 建议达到 0.01 kN 级别。

压力控制精度：  $\pm 1\%$  FS（满量程）。

压接模式：

力位同步控制： 即“压到设定的力就停止”或“压到设定的深度就保压”。

多段压接： 支持分段施力（例如先预压，再主压），防止针脚弯曲。

保压时间： 0.5s - 5s（可设定）。

作用： 确保针脚在 PCB 孔内发生充分的塑性变形，形成稳定的金属间接触。

针对高精度 IGBT 模块，建议集成视觉系统。

相机配置： 高清工业相机 + 同轴光源。

定位精度：  $\pm 0.05\text{mm}$ 。

功能： 自动识别 PCB Mark 点和 IGBT 模块特征，补偿由于人工上料或治具带来的位置偏差。

——企业提供了《设计开发输出清单》，输出内容包括：运行代码、设备参数、用户手册、测试报告、使用说明书等

抽查测试报告《Press-fit 智能压接设备》

PLC 型号： [Rockwell ControlLogix 5580]

测试概述

本次测试旨在验证 PLC 程序逻辑的正确性、运动控制的稳定性、I/O 响应的实时性以及周边智能设备（视觉系统、力传感器、伺服驱动器）的通讯可靠性，确保设备能满足新能源 IGBT 模块高精度、高可靠性的压接生产需求。

测试结论

评估项	结果	备注
-----	----	----

逻辑功能	合格	满足 IGBT 压接工艺流程
------	----	----------------

控制精度	合格	位置精度 $\pm 0.02\text{mm}$ ，力控精度 $\pm 1\%$
------	----	--

系统稳定性	合格	连续 72 小时运行无故障
-------	----	---------------

安全性	合格	急停及安全回路功能有效
-----	----	-------------

最终判定： 该 PLC 控制系统功能完善，运行稳定，逻辑严谨，完全满足新能源 IGBT 模块 Press-fit 智能压接设备的生产要求，准予验收。

测试人员签字： \_\_\_\_李本祥\_\_\_\_

日期： \_\_\_\_2025-8-18\_\_\_\_

批准人签字： \_\_\_\_孟晓玲\_\_\_\_

日期： \_\_\_\_2025-8-18\_\_\_\_

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

产品和服务的放行



公司配备的测量设备包括：配备了数显大量程千分表、压力测试仪、带表卡尺作为主要检测工具，按图纸要求对关键尺寸进行验证。提供了测量仪器台账，提供了有效期内的校准报告符合要求。

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

公司制定了检验作业指导书，包括《进料检验规范》，对采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据公司检验规范要求和合同的图纸和技术要求。

检验人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，在公司从事检验工作多年，操作熟练，能说明检验项目要求及控制注意事项，与文件要求相一致。

### 1、进货检验：

采购的产品和服务主要为：机加工件、钣金件、点击、气动元件、丝杆、导轨、压接模具、PLC、传感器、继电器、断路器等等。

1. 东莞衍升自动化设备有限公司 产品名称：工作台班（1025-04-J027）

数量：5 件

订单约定了质量要求及验收标准：特殊要求：防静电产品：接地电阻  $1 \times 10^4 \leq R_g < 1 \times 10^9$  摩擦电压  $< 100V$  提供有出货检测报告，含关键尺寸出厂检测数据，外观检查结果等。

关键尺寸结果抽查如下：

图纸标准（mm）	使用工具	数据 1（mm）	数据 2（mm）	数据 3（mm）
1004-0/+0.1	卷尺	1004	1004	1004
943-0/+0.1	卷尺	943	943	943
22±0.05	千分尺	22.01	22.01	22.02
φ 15	塞规	φ 15	φ 15	φ 15
φ 0.7	塞规	φ 0.7	φ 0.7	φ 0.7

满足图纸设计规格。

### 2. 深圳市辉强精密五金有限公司

供应商提供了机加工件检验记录，主要包括关键尺寸检查记录和外观检验记录

抽查品号 20100049396 自动换模模板 部分关键尺寸如下

图纸标准（mm）	使用工具	数据 1（mm）	数据 2（mm）	数据 3（mm）
140-0.05/+0.10	卡尺	140.03	140.01	140.02
160±0.02	卡尺	160	159.99	160.02
65±0.02	卡尺	15	15.01	15
30.5±0.02	卡尺	30.5	30.5	30.5



3. 深圳市辉洋科技有限公司 产品名称：运动控制卡（PCI-C154）

提供了《运动控制卡出货检验报告》，产品提供了序列号，可实现产品追溯，产品型号 PCI-C154+

检测项目	检测标准	结果
产品包装	防静电袋密封，盒内衬缓冲，包装无破损	✓
型号与 SN 码	包装型号、SN 码与实物一致，标识清晰	✓
产品芯片检查	PCI-C154+芯片为高云芯片	✓
外观检查	PCB 外观 无破损、变形、脏污、翘曲，标识清晰	✓
接口检查	接口安装牢固，无歪斜、锈蚀	✓
驱动安装	在 Windows10 系统上安装 APS-SDK 驱动，设备管理器能识别到运动控制卡	✓

结论：产品合格，准予出货

检验员：刘伟 2025.11.19

5. 经委外加工的零件回厂需经过外观全检（机加工零件返厂后全检一次），经沟通了解，主要是为了更好地控制委外加工的产品质量，不良品及时退回供应商返工或报废，避免后续责任划分不清，造成更大的损失。

来料数量：2015 PCS 外观检查结果：2pcs 划伤 1pcs 压痕 判定结果：允收

关键尺寸（抽检 10pcs）：

27+0.05mm/-0mm； 结果：27.02mm 27.01mm 27.02mm 27.03mm 27.02mm 判定结果：允收

7+0.03mm/-0mm； 结果：7.02mm 7.01mm 7.02mm 7.03mm 7.02mm 判定结果：允收

查 6-28 进料的 591 面板检验记录（已做表面处理）

来料数量：2015 PCS 外观检查结果：3pcs 色差 判定结果：允收

#### 制程检验：

提供有标准设备点检表（压接机 CT-1025E），主要点检内容有整体组装要求、电气要求、功能要求、软件功能要求等

抽查设备编码 2507414 的检验记录，日期 2025.7.28

抽查其中检查项目如下：

整机组装要求：



4.设备铭牌格式符合技术要求，信息填写完整，并正确的安装在设备上 目检 结果

电气要求：

3.线缆焊点、接头或外露线端是否做到绝缘包裹 目检 结果

4.电箱隔离板是否安装 目检 结果

功能要求：

3.压力传感器预锁紧是否松动 目检 结果

6.急停是否起作用 按键测试 结果

14 用金属块检测压头、模具是否已消磁处理 测试 结果

软件要求：

6.04 补压需要输入密码 测试 结果

13.11 全局负公差报警 测试 结果

19 设备 ID 目检 结果

基本覆盖关键质量控制点

**需确认过程确认：**通电老化测试记录（老化时间 3 天 8H/天或累计 24H 以上）让设备通电启动，模拟正常使用工况开机运行。

查压接机 CT-1025E 7.21 8:45~18:00 7.22 8:41~19:30 8.8 8:52~20:10 满足 3 天老化时间要求

基本覆盖关键质量控制点

**制程检验：提供有《设备装配点检表》**

产品：压接机 CT1055 设备编号 2510055 点检日期 2025.10.11

包括钣金件、机加件、标准件、电气件、软件配置等多项检验内容。

**抽查：**

22 激光支架（加弹垫、打螺丝胶、标点） 目检 结果

17 相机支架（加弹垫、打螺丝胶、标点） 目检 结果

24 R 轴硬限位（加弹垫、打螺丝胶、标点） 目检 结果

...

基本覆盖关键质量控制点

**成品检验**

**性能测试****1) 压力 CPK 测试，测试工具千分表，记录 32 组数据，计算 CPK**

抽查 压接机 CT-1025E 设备 SN: 2506406 测试日期: 2025.9.6

提供了 CT-1025E 压力测试 CPK 测试报告

**测试目标值 ±0.02mm, 行程 50mm 测试结果: 合格****2) 行程精度测试**

抽查 压接机 CT-1025E 设备 SN: 2506406 测试日期: 2025.9.6

提供了 CT-1025E 行程精度测试报告，测试方法重复测试 50 次，记录千分表的数值和设定值做运算，计算 CMK，数据量较多，仅记录结论。

**标准 CMK 大于 1.67****实测 CMK: 7.945, 合格****3) 压头水平测试**

抽查 压接机 CT-1025E 设备 SN: 2506406 测试日期: 2025.9.6

提供了 CT-1025E 压头水平测试报告，测试仪器千分表，测试目标值±0.1mm

**实测****最小值 0.001****最大值 0.003****合格****4) 冲击力测试**

抽查 压接机 CT-1025E 设备 SN: 2506406 测试日期: 2025.9.6

提供了 CT-1025E 冲击力测试报告，测试仪器: 压力测试仪 5T, 记录了 30 组数据（略），仅记录结论

	机器设定值 500N-5mm/s	机器设定值 50000N-7.5mm/s
	压力实际值<950N	压力实际值<1700N
最小值	654	642
最大值	723	738

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。

通过上述记录了解到，公司的出厂放行略简单，但基本能符合产品的特性。组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

**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



## 内部审核

●编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

经查：2025年9月19日至9月20日开展了质量管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《审核实施计划》，审核组长：A组：朱芹妃；组员：B组：邓玉梅 C：邵登高 D：李本祥 E：黄运梅 F：李吴生，经过内审员培训合格且有总经理任命。2025年9月19日至9月20日计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审发现：不符合项/观察项概况：

现场审核发现生产场所线边仓物料为按划线区域摆放，不符合 GB/T19001-2016 标准的 8.5.2 条款。

以上不合格类型：一般不符合

——查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：朱芹妃。

——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

●结论：质量管理体系基本上符合管理体系标准的要求，运行基本有效。

## 管理评审

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

提供管理评审文件：管理评审计划；管理评审通知；管理评审记录；签到表；

各部门工作报告；管代管理体系运行情况报告；管理评审报告。

查看管理评审计划，计划于 2025 年 10 月 10 日进行管理评审，经查已按计划时间进行了管理评审。

查管理评审输入主要包括：内审的总结和合规性评价的结果；质量方针、质量目标；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；质量目标和指标的实现程度；风险和机遇的变化情况；应对风险和机遇所采取措施的有效性；顾客满意和相关方的反馈；过程绩效以及产品和服务的合格情况；监视和测量的结果；外部供方的绩效；审核结果；相关方的需求和期望；风险和机遇的变化情况；外部供方绩效方面的信息；事件、不符合、纠正措施和持续改进的状况；有无影响质量管理体系的变化环境；持续改进的机会；保持有效的质量管理体系所需资源的充分性；与相关方的有关沟通；组织结构、管理职能；质量手册等体系文件。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出：公司依据 GB/T19001-2016 标准建立的管理体系实现了其预期结果，具有持续的适宜性、充分性和有效性，目前质量管理体系持续、稳定，暂时没有变更需求，目前公司为质量管理体系配备了必须的资源，暂时不需要增加资源。尽量改进质量管理体系与其他业务过程的融合，任何与组织战略方向的结论等。

评审结论：质量管理体系在我公司具有持续的适宜性、充分性和有效性，能够使质量管理体系进一步完善。

### 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

公司介绍说，制定了程序文件《不合格输出控制程序》，规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。



采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知生产部采购人员作退/换货处理；

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；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

交付后产品未发现反馈不良情况，目前产品客户满意，介绍无客户反馈不良退货情况发生。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

组织编制了《管理评审控制程序》、《纠正措施控制程序》、《预防措施控制程序》及《内部审核控制程序》等，对持续改进的过程予以规定，以实现质量管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。

公司通过方针、目标的达成分析、内部审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施和管理评审等方式，以推动质量管理体系的持续改进。

## 3) 投诉的接受和处理情况：

根据质量目标的统计情况， 暂未收到客户的投诉。

### 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）：

——查见“质量手册”，其中明确了：公司确定、提供并维护为达到符合产品和服务要求所需要的基础设施，通过对基础设施的控制，保证过程有能力满足产品质量要求。适用时，基础设施包括：

- a) 建筑物和相关的设施；
- b) 设备（包括硬件和软件）；
- c) 运输资源；
- d) 信息和通讯技术。

——生产部负责编制《设备操作规程》，仓管负责各分管基础设施的日常维护和保养等工作，具体按《设备操作规程》执行。

——生产部负责对货物搬运设备设施实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

主要工作场所为公司生产场所、包材存放区域，查看到：

仓储环境无特殊要求。工作环境可满足需要，配置了空调，可满足要求。

公司租赁的租赁面积约 1200 平方米。自有厂房面积约 1200 平方米

销售部经理介绍说，仓储区域和办公区域无人住宿，公司没有安排宿舍，提供租房补贴给员工租房。



车间：自然通风，光照照明良好，配置有空调；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求

公司主要设备设施包括：电动螺丝批、扳手、螺丝刀、手工焊台、老化架

监视和测量设备：数显大量程千分表、压力测试仪、带表卡尺。

工作场所为1楼厂房，无特种设备，20楼办公室含2台货梯，由业主负责维护。现场抽查1#、2#电梯  
检定标志：正常。维修保养记录：正常。

基本能满足经营需要；

——查：设施及设备的提供及维护

销售部负责人介绍，根据《设备操作规程》，每月按计划定期对设备维护保养，已经每月对设备进行清洁和润滑工作。提供了包括流水线的《设备维护保养记录》，保养内容按照计划实施，2025.10月已完成保养。日常保养内容：传送带加速、减速，表面清洁。10月保养记录显示无异常。基本符合要求。

现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。

## 2) 人员及能力、意识：

——企业制定了《人力资源和培训管理程序》对人员的配制和培训，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《人员能力评价表》。见 Q7.1.2 的描述

公司现有人员 43 人，配置了适宜的人员，如管理人员、技术人员、销售人员、生产操作工、检验人员、库管员、内审员等。人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

综合部对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

——提供《2025 年度培训计划》包括：培训项目 培训对象 培训课时 受训对象等，

培训计划内容主要包括：质量体系(ISO9001:2015 基础知识讲解)、质量手册、程序文件、内审员培训、工厂安全生产要求、生产安全事故报告和调查等。

抽：培训记录：

抽 1：2025.6.13 日培训记录

培训项目：ISO 标准条文培训

培训讲师及评价人：夏修远

参加人员：朱芹妃、黄运梅、邵登高、李本祥、李吴生、邓玉梅

考核方式：现场口头提问



培训效果：培训有效，达到预期效果

抽 2：2025.7.3 日培训记录

培训内容：内审员培训

培训讲师及评价人：夏修远

参加人员：朱芹妃、黄运梅、邵登高、李本祥、李吴生、邓玉梅

考核方式：现场口头提问

培训效果评价：培训有效，达到预期效果

抽 3：2025.9.20 日培训记录

培训项目：工厂安全生产要求

培训讲师及评价人：夏修远

参加人员：朱芹妃、黄运梅、邵登高、李本祥、李吴生、邓玉梅

考核方式：现场口头提问

培训效果及评价：培训有效，达到预期效果

查无特种作业人员

查看生产部内审检查表发现审核记录较为简单，提问内审员李本祥，回答内审通过外部辅导开展，对于标准条款和内审流程不是很熟悉，存在能力不足的情况。---开具不符合

### 3) 信息沟通：

公司编制了《信息交流控制程序》，规定与环境和安全管理体系有关的内部与外部信息交流（沟通）所需的过程，以确保公司内外部有关质量的信息的沟通和交流的有效性。

公司的外部信息交流主要体现在和相关方和业主之间的信息交流。

沟通方式有开会、面谈、微信、电话等，沟通的内容和时机主要以公司过程及业务需要时进行。

目前未出现沟通渠道受限的问题。



信息交流沟通基本能满足公司沟通的要求。

#### 4) 文件化信息的管理：

-----策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 质量手册 ZZ-QM-2025，版本号为 A/0，生效日期为 2025. 6. 15，由总经理批准（含质量方针、目标）。

文件 A/0 发布于 2025 年 6 月 15 日

2. 程序文件 QP-(01~48)，版本号为 A/0，生效日期为 2025 年 6 月 15 日，由管理者代表制定，含 48 个文件，包括标准要求的程序。

3. 管理文件汇编包括：仓库管理办法、岗位职责与任职要求、进料检验规范、制程检验规范、出货检验规范等 7 个文件。

4. 保留了体系运行所需要的记录。

5. 对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国专利法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

变更：质量手册 ZZ-QM-2025，版本号为 A/1，生效日期为 2025. 12. 20，由总经理批准（含质量方针、目标）。更新了外包过程的识别（文审问题点已纠正）

作废：暂无记录。

----提供了《文件发放记录》，所有文件均由综合部、采购部发放，发放有质量手册、程序文件、管理制度、等文件。

----查文件编制及更新要求：

1、查质量手册：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等；

2、查程序文件：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等。

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

成文信息管理基本满足要求

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 非标设备的生产（压接机）



**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, 深圳市智展电子有限公司的

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:谭文杰、刘东明



## 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。