



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: 22152-2025-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称: 西安知合创新电子科技有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长 (签字):

强兴

审核组员 (签字):

报告日期:

2026年1月21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809

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!

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： 

组员：



受审核方名称：西安知合创新电子科技有限公司

## 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
1	强兴	组长	审核员	2023-N1QMS-2263375	19.01.02,29.09.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘蕾蕾	向导	受审核方
2	无	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单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国安全生产法。

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：商品经营服务质量管理规范（GB/T 16868-2009）、SB/T 10409-2007 商业服务业顾客满意度测评规范、电力电子电容器GB/T17702-2021。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

### 1.5 审核实施过程概述



**1.5.1 审核时间：**2026年01月21日上午至2026年01月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4月8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:电力电子元器件、电子产品的销售；SMT贴片焊接、DIP焊接

**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：陕西省西安市高新区上林苑五路 2055 号 2 幢 10301 室

办公地址：陕西省西安市高新区上林苑五路 2055 号 2 幢 10301 室

经营地址：陕西省西安市高新区上林苑五路 2055 号 2 幢 10301 室

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 2026 年 01 月 12 日 08:30 至 2026 年 01 月 12 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：生产和销售过程控制、测量设备的检定或校准、特种设备管理。

**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 7.2、7.1.3、7.1.5；

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：2026 年 2 月 21 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 2027 年 1 月 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和销售过程控制、测量设备的检定或校准、特种设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

**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：内审能力较弱，存在一定风险。

**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：2018年6月14日，体系实施时间：2025年4月8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：12人。

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：

主营业务：电力电子元器件、电子产品的销售；SMT贴片焊接、DIP焊接；

生产流程：

DIP焊接生产流程：PCB投-贴高温胶-插件-波峰焊接-撕高温胶-剪脚-补锡-后焊-测试-送检入库。

SMT贴片焊接生产流程：来料检验 → 备料与编程 → 印刷锡膏 → SPI检测 → 贴片 → 回流焊接 → AOI检测 → 返修 → 分板 → 终检 → 包装入库。

销售流程：客户采购意向-询单报价-确定需求及订单金额--签署订购合同--货物排单发货--货物

注：确认过程：销售服务过程 焊接；外包：检测设备的校准。无夜班。无季节性。

服务和生产过程识别正确。

**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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准的要求，对体系进行了策划，2025年4月8日开始全面实施。

受审核方形成的质量管理体系文件包括—质量手册含质量方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、监管部门、组织中的成员、供应商、客户、竞争对手或社会团体或行业协会。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部环境要素识别与评审。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。



该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有综合部、生产部等，编制了《岗位职责》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：技术人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的质量方针：

精益求精 科学管理

高效生产 完美品质

专业服务 持续改进

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

公司质量目标：

成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ ；顾客满意度 $\geq 90$ 分；

质量目标在质量方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量管理体系已得到策划和建立。

### 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

**查产品和服务实现的策划：**企业编制了《生产和服务提供控制程序》、生产焊接流程、生产车间管理制度、客诉处理流程图等生产、销售过程控制文件。

1、范围：

电力电子元器件、电子产品的销售；SMT 贴片焊接、DIP 焊接。

2、公司质量目标：

成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ ；

顾客满意度 $\geq 90$ 分。

3、搜集的相关标准有：商品经营服务质量管理规范（GB/T 16868-2009）、SB/T 10409-2007 商业服务业顾客满意度测评规范、电力电子电容器 GB/T17702-2021 等。

4、销售、焊接工艺流程图如下：

生产流程：

DIP 焊接生产流程：PCB 投→贴高温胶→插件→波峰焊接→撕高温胶→剪脚→补锡→后焊→测试→送检入库。

SMT 贴片焊接生产流程：来料检验 → 备料与编程 → 印刷锡膏 → SPI 检测 → 贴片 → 回流焊接 → AOI 检测 → 返修 → 分板 → 终检 → 包装入库。



销售流程：客户采购意向→询单报价→确定需求及订单金额→签署订购合同→货物排单发货→货物

需确认过程：销售服务过程 焊接；外包：检测设备的校准

不适用条款：无。

5、为实现产品质量目标配置了相应人员（如业务人员、生产人员均为中专或以上学历，上岗前经过岗前培训，维修人员均经过专业培训等）。

6、监视和测量设备：温湿度测试仪、压力表、洛铁测温仪、手持测温仪等。

办公设施：电脑、打印机等；

生产设备：上板机、印刷机、贴片机、贴片机、回流焊、下板机、AOI 光学检测机、选择焊、空压机、锡膏搅拌、机接驳台 0.5M、接驳台 0.8M、接驳台等。特种设备：安全阀 1 个。监视设备：压力表 1 块。

7、《生产和服务提供控制程序》、生产焊接流程、生产车间管理制度、客诉处理流程图等。

8、接收准则：依据合同、相关标准、用户要求、《采购控制程序》、《不合格品控制程序》等进行接收，以保证交付的产品满足要求

9、记录：策划有合同评审、内部审核记录、管理评审记录、维修记录、保养记录、车辆检查记录等，基本满足产品实现需要。

目前策划基本充分。

**查产品和服务过程的运行控制：**公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

查 SMT 贴片焊接、DIP 焊接过程，现场查看：

1) 组织目前从事的是 SMT 贴片焊接、DIP 焊接；

DIP 焊接生产流程：PCB 投→贴高温胶→插件→波峰焊接→撕高温胶→剪脚→补锡→后焊→测试→送检入库。

SMT 贴片焊接生产流程：来料检验 → 备料与编程 → 印刷锡膏 → SPI 检测 → 贴片 → 回流焊接 → AOI 检测 → 返修 → 分板 → 终检 → 包装入库。

通常依据客户的订单来确定需要产品的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产及销售计划，从而控制生产和销售的有序进行。

员工的实际操作依据《生产和服务提供控制程序》、生产焊接流程、生产车间管理制度、客诉处理流程图等。

2) 提供和配置了温湿度测试仪、压力表、洛铁测温仪、手持测温仪等校准设备，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。未能提供校准/鉴定证书，已在 7.1.5 开具了不符合。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、交付验收。

4) 提供和配备了监视和测量设备：温湿度测试仪、压力表、洛铁测温仪、手持测温仪等；生产设备：



上板机、印刷机、贴片机、贴片机、回流焊、下板机、AOI 光学检测机、选择焊、空压机、锡膏搅拌、机接驳台 0.5M、接驳台 0.8M、接驳台等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于维修过程。设备能按照焊接流程摆放，摆放基本合理，生产场所通风良好，光线充足，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) 生产人员和技术人员、管理人员都经过了培训，能力满足要求，无特种作业人员。

6) 特殊过程：焊接过程。查见《特殊过程确认表》，对该过程从设备的确认、人员的确认、特定的方法和程序的要求等方面进行了确认评价。确认结论：经确认，能满足工作的需要。

参与确认人：刘蕾蕾 确认人员：张宁宁 2025.4.8。

7) 所有的产品及服务都必须经检验合格后方可转序和交付。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，企业提供了来料检验记录、温湿度监控表、上料(换料)记录表、首件检验记录表等相关证据，满足 SMT 贴片焊接、DIP 焊接的控制。检验记录见 8.6。

查上料(换料)记录表 1：日期：2025.12.28 产品型号:Gn-56-B-V6.0,机台号：1,2,；包含了料站号，物料名称，物料型号，上料数量，上料员，班组长确认，上料员：毕聪，班组长确认：季欢

查上料(换料)记录表 2：日期：2025.12.31 产品型号:Cn-56-B-V5.0,机台号：1,2,；包含了料站号，物料名称，物料型号，上料数量，上料员，班组长确认，上料员：毕聪，班组长确认：季欢

1、现场观察：贴片焊接

SMT 贴片根据生产产品型号 C21-56-B-V15.0 产品 BOM，作业指导书，进行作业。

毕聪根据 BOM 表进行飞达上料，

工程师肖雪兵进行印刷机，贴片机编程

操作员季欢欢进行设备上料，工程师调试设备，质量进行物料核对，三方验证首件合格后方可开始生产。

AOI 检验员根据作业指导书，SJ/T10669-2006 检验规范对产品进行全检

检验合格方可进入下道工序-插件

2、插件+焊接

插件根据 BOM 准备相关物料

白为画根据 BOM 表和生产作业指导书将元件插到相关位置号，

肖雪兵调试波峰焊，经三方首件确认合格方可进行焊接，

祁萍对多余脚根据作业指导书进行剪脚

AOI 检验员根据作业指导书，SJ/T10669-2006 检验规范对产品进行全检，

检验合格按照作业指导书进行包装，办理入库。

。。。。。

查销售过程控制：

公司编制并执行《合同评审控制程序》、《顾客满意度测量程序》、《采购控制程序》、《客诉处理流程图》等。

现场查看营销工作情况：

1.编制的管理制度规定了服务提供特性和验收标准，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投



诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2.资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

3.查看销售合同都进行了评审、加盖了公司公章，参见 Q8.2 工作单。

4.提供有产品检验记录表、产品合格证，参见 Q8.6 工作单。

5.管理人员以及业务员、质检员都经过了培训，能力满足要求，无特种作业人员。

6.制定了销售管理制度，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，日常加强培训教育和指导，防止人为错误。

7.所有的产品都必须经检验合格后方可交付。生产部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，生产部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由生产部开具发货单，依据发货单发货，随货同行有产品合格证，公司负责联系货运交付到指定地点。售后服务由生产部业务员按照销售服务作业指导书和合同要求执行，暂无。

8.销售陈海岗根据客户订单，核算各项成本，进行报价，双方确认价格后签署合同。

从现场观察产品实现的销售过程和生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

**查产品和服务的放行：**为确保采购物资符合要求，对采购物资实施验证活动；暂无在供方处验证要求，同时也没有要求在供方处进行验证。

一、查：进货检验，

抽查《来料检验记录》1，物料编号:030107010003，检验记录：2026.1.3，物料名称：贴片磁珠；来料数量：8000，检验项目包括：外观检查、尺寸规格、电气性能、功能测试、包装与标识、环保要求、特殊协议要求等，检验结果：OK，检验结论：合格，检验员：张宁，质检主管：刘磊，仓库接收人：张宁

抽查《来料检验记录》3，物料编号:030103010014，检验记录：2026.1.10，物料名称：贴片电电容；来料数量：20000，检验项目包括：外观检查、尺寸规格、电气性能、功能测试、包装与标识、环保要求、特殊协议要求等，检验结果：OK，检验结论：合格，检验员：张宁，质检主管：刘磊，仓库接收人：张宁

抽查《来料检验记录》3，物料编号:030104010.20，检验记录：2026.1.15，物料名称：贴片电阻；来料数量：20000，检验项目包括：外观检查、尺寸规格、电气性能、功能测试、包装与标识、环保要求、特殊协议要求等，检验结果：OK，检验结论：合格，检验员：张宁，质检主管：刘磊，仓库接收人：张宁

。。。。。

二、查，过程检验：

查焊接过程检验：

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》1，客户代码：高总，产品名称:ZXE802-001，面别:BOT TOP，生产日期:2025 年 4 月 24 日，不良合计：2，检验数量：400，不良率(%) / PPM: 0.005%，检验员：赵巧丽。

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》2，客户代码：斯贝特，产品名称:BD36-LED，面别:TOP，生产日期:2025



年 4 月 25 日，不良合计：100，检验数量：500，不良率(%) / PPM：0.2%，检验员：赵巧丽。

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》3，客户代码：兴汇，产品名称：LN-56-B-V15.0，面别：BOT TOP，生产日期：2025 年 4 月 28 日，不良合计：5，检验数量：600，不良率(%) / PPM：0.008%，检验员：赵巧丽。

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》4，客户代码：兴汇，产品名称：XHQD-C21-56-B-VL5.01，面别：BOT TOP，生产日期：2025 年 10 月 23 日，不良合计：3，检验数量：804，不良率(%) / PPM：0.0037%，检验员：赵巧丽。

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》5，客户代码：兴汇，产品名称：XHQD-C21-56-B-V15.0，面别：BOT TOP，生产日期：2025 年 10 月 29 日，不良合计：0，检验数量：486，不良率(%) / PPM：0%，检验员：赵巧丽。

抽《SMT 贴片 AOI 检验记录表》6，客户代码：兴汇，产品名称：XHQD-C21-56-B-V15.0，面别：BOT TOP，生产日期：2025 年 10 月 29 日，不良合计：1，检验数量：696，不良率(%) / PPM：0.0014%，检验员：赵巧丽。

。。。。。

抽《IPQC 制程巡检记录表》1，巡检日期：2025 年 12 月 28 日，巡检内容：员工上班是否有做防静电手环测试，并做好测试记录。员工是否有佩戴防静电手环，佩戴是否正确。员工是否有按要求着装防静电服。上线的物料是否符合制令单或 BOM 表要求。生产线是否按照 BOM 表，样板或首件生产。员工的操作是否正确，物料摆放标识是否正确合理。元器件的插件位置方向是否正确，是否插到位，有无漏插现象。检查波峰机是否有作业指导书，点检保养记录是否按时完成。检查波峰机温度，速度设置是否正确，是否符合作业指导书规定。检查焊盘上锡是否饱满，有无批量假焊、虚焊、空焊、冷焊、连锡、少锡现象等，巡检结果：合格，IPQC：张静奇 审核：张宁

抽《IPQC 制程巡检记录表》2，巡检日期：2025 年 12 月 29 日，巡检内容：员工上班是否有做防静电手环测试，并做好测试记录。员工是否有佩戴防静电手环，佩戴是否正确。员工是否有按要求着装防静电服。上线的物料是否符合制令单或 BOM 表要求。生产线是否按照 BOM 表，样板或首件生产。员工的操作是否正确，物料摆放标识是否正确合理。元器件的插件位置方向是否正确，是否插到位，有无漏插现象。检查波峰机是否有作业指导书，点检保养记录是否按时完成。检查波峰机温度，速度设置是否正确，是否符合作业指导书规定。检查焊盘上锡是否饱满，有无批量假焊、虚焊、空焊、冷焊、连锡、少锡现象等，巡检结果：合格，IPQC：张静奇 审核：张宁

抽《IPQC 制程巡检记录表》3，巡检日期：2025 年 12 月 30 日，巡检内容：员工上班是否有做防静电手环测试，并做好测试记录。员工是否有佩戴防静电手环，佩戴是否正确。员工是否有按要求着装防静电服。上线的物料是否符合制令单或 BOM 表要求。生产线是否按照 BOM 表，样板或首件生产。员工的操作是否正确，物料摆放标识是否正确合理。元器件的插件位置方向是否正确，是否插到位，有无漏插现象。检查波峰机是否有作业指导书，点检保养记录是否按时完成。检查波峰机温度，速度设置是否正确，是否符合作业指导书规定。检查焊盘上锡是否饱满，有无批量假焊、虚焊、空焊、冷焊、连锡、少锡现象等，巡检结果：合格，IPQC：张静奇 审核：张宁



抽《IPQC 制程巡检记录表》4，巡检日期:2025 年 12 月 31 日，巡检内容：员工上班是否有做防静电手环测试，并做好测试记录。员工是否有佩戴防静电手环，佩戴是否正确。员工是否有按要求着装防静电服。上线的物料是否符合制令单或 BOM 表要求。生产线是否按照 BOM 表，样板或首件生产。员工的操作是否正确，物料摆放标识是否正确合理。元器件的插件位置方向是否正确，是否插到位，有无漏插现象。检查波峰机是否有作业指导书，点检保养记录是否按时完成。检查波峰机温度，速度设置是否正确，是否符合作业指导书规定。检查焊盘上锡是否饱满，有无批量假焊、虚焊、空焊、冷焊、连锡、少锡现象等，巡检结果：合格，IPQC：张静奇 审核：张宁

。 。 。 。 。 。

查 12 月份温湿度监控表，温度 SPEC:18C-28C；湿度 SPEC:40%-60%RH。

抽 12 月 1 日监控情况：8:30，温度：21，湿度：52；14:30，温度：23，湿度：53；确认：张静奇

抽 12 月 8 日监控情况：8:30，温度：22，湿度：50；14:30，温度：23，湿度：52；确认：张静奇

抽 12 月 22 日监控情况：8:30，温度：22，湿度：52；14:30，温度：24，湿度：54；确认：张静奇

。 。 。 。 。 。

销售服务过程检验，

提供了 2025. 4. 18、2025. 8. 23、2025. 11. 11、2025. 12. 21 日的《销售过程检查记录表》，内容包括业务员接收和接洽有记录；顾客问询产品信息，业务人员态度良好，介绍详细；接收的产品销售任务及时传递到供方，及时跟踪并控制交货进度；待采购的产品或服务委托单位提供的设备进场后，综合部及时进行验收并做好记录产品经过验收后交付客户；交付时，综合部人员检查防护措施，服务符合要求；顾客要求时，按要求提供质量保证资料等，检查情况：合格，检查人：刘蕾蕾。

### 三、查成品检验

查《SMT 首件检验记录表》1，产品名称：Cn-56-B-19.0；产品规格：TOP，生产日期：2025.12.24, 检验项目:印刷站、置件站、回流焊、成品检验等内容，判定结果：合格，班组长确认签字：季欢，IPQC 确认签字：张宁

查《SMT 首件检验记录表》2，产品名称：Cn-56-B-v15.0；产品规格：BOT，生产日期：2025.12.24, 检验项目:印刷站、置件站、回流焊、成品检验等内容，判定结果：合格，班组长确认签字：季欢，IPQC 确认签字：张宁

查《SMT 首件检验记录表》3，产品名称：Cn-56-B-v16.0；产品规格：BOT，生产日期：2025.12.26, 检验项目:印刷站、置件站、回流焊、成品检验等内容，判定结果：合格，班组长确认签字：季欢，IPQC 确认签字：张宁

查《SMT 首件检验记录表》4，产品名称：Cn-56-B-v15.0；产品规格：TOP，生产日期：2025.12.31, 检验项目:印刷站、置件站、回流焊、成品检验等内容，判定结果：合格，班组长确认签字：季欢，IPQC 确



认签字：张宁

。。。。。

查《发货单》1，采购组织：西安兴汇电力科技有限公司，日期：2026.1.14，物料名称：汇通信板，规格型号：CGSL0150142，包含有物料编码、收料单、预计到货日期、供应商送货、表体备注批号、计价单、计价数量等内容。

查《发货单》2，采购组织：西安兴汇电力科技有限公司，日期：2026.1.19，物料名称：汇通信板，规格型号：QD-C21-56-B-V15.0-A-单弯头，包含有物料编码、收料单、预计到货日期、供应商送货、表体备注批号、计价单、计价数量等内容。

。。。。。

公司产品和服务的放行控制基本符合规定要求。

总经理因出差，无法参加首末次会议，且不能参与现场审核相关工作，授权给生产总监刘蕾蕾（管理层管理者代表）全权负责审核相关事宜；2026年1月12日在企业办公室现场与刘蕾蕾进行交谈，面谈内容：管理方针、目标以及内审和管理评审等，管理者代表对方针、目标以及内审和管理评审理解不够深刻。但方针与战略一致，能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求，目标制定合理。总经理会提供体系运行所需资源，并用会议、文件等手段保证管理方针、目标为全体员工理解且落实到工作中。和2026年1月21日在企业办公室与刘蕾蕾面谈，面谈内容包括企业运营情况：目前受整个市场环境的影响，内卷严重，订单量不足。及体系的建立、实施、保持、改进情况：刚开始建立体系，主要是由咨询公司协助完成，后期会深入标准及体系文件的学习，提供体系运行效力。针对人员体系运行能力不足问题已开出不符合项。

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

由综合部组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过12个月，抽查最近一次的内部审核情况：

年度审核计划：提供《年度内审计划》，其内容已包括了审核目的、范围、准则、审核方法。

编制：刘蕾蕾 审核：陈海岗 日期：2025.6.28

审核时间：2025年07月06日

审核目的：验证本公司质量管理体系是否符合GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准要求。

审核依据：GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准、质量手册、程序文件、作业指导书、法律法规等。

内部审核实施：组长：刘蕾蕾 组员：张宁宁，审核按计划进行，2名内审员经内部培训合格，能力不满足需要，在7.2开具了不符合。

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。



提供了内部审核检查证据，其中包括对管理层、综合部、生产部等部门的审核记录，条款与策划结果相一致，记录较完整。

本次内审发现 1 个一般不符合项，未对供方深圳市同方电子新材料有限公司进行评价。不符合 GB/T 19001-2016 标准 8.4.1 条款规定。针对这个不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。

提供了《内部审核报告》，对现场审核进行了综述，对质量、环境和职业健康安全管理体系进行了符合性的综合评价，最后结论为：公司质量管理体系基本符合 GB/T19001-2016 标准，相关法律法规及顾客要求，适宜于公司实际运行控制，经过宣贯学习，已在公司得到了运行实施，并取得初步绩效，可予保持并实施。

公司内部审核基本有效。

公司建立并实施《管理评审控制程序》，规定管理评审每年进行一次，由总经理决定是否增加管理评审的频次，间隔不超过 12 个月。

查阅公司管理评审资料，提供：

#### 1. 管理评审计划

评审时间：2025 年 7 月 14 日进行， 评审方式：会议评审，编制人/日期：刘蕾蕾 批准/日期：陈海岗 2025.7.8， 参加人员包括公司管理层及各部门负责人，计划中明确目的、范围、评审要点、各部门评审准备要求。

#### 2. 管理评审会议实施：有签到、记录、评审资料

按计划的时间实施了管理评审，管理评审输入管理者代表、各部门报告。

评审主要内容：1 质量方针和质量目标的适宜性以及质量目标的完成情况；2 顾客的反馈意见；3 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；4 服务的质量情况；5 不合格品以及纠正措施实施情况；6 改进的建议；7 各部门工作总结；8 公司所面临的风险和机遇采取措施的有效性；9 内审结果；10 资源情况；11 需改进之处。

#### 3. 管理评审报告：时间、地点、评审目的、依据、评审内容摘要、管理评审结论。

结论：本公司已经按照 GB/T19001-2016 标准对公司质量管理体系进行了策划，建立、实施了符合最新标准要求和公司实际情况的文件化的质量管理体系，通过体系运行以来的实施结果表明：本公司的质量方针、质量目标和管理体系基本是适宜、有效的、充分的，能够贯彻本公司的质量方针，实现公司的质量目标。

经会议评审，公司管理体系建立以来环境无明显变化，管理体系方针无需变更，质量目标和绩效均持续达成，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，无变更需求，无重大资源投入需要，无战略方向相关的变化或决策。



改进建议：进一步组织管理体系的培训，由综合部负责。2025.7.20 已实施。

以上改进计划由总经理负责批准并配置上述改进过程的资源。

总之，通过质量管理体系的运行，使得公司的各项管理工作走上了一条正规合理有效的道路，体系的运行持续有效。

与管理代表沟通，管理评审能按计划的要求实施，各部门提供本部门的目标完成情况及未来的计划，评审时分析过去一年管理体系运行情况，决定未来一年的目标，管理评审实施有效。

### 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

通过日常监督和检查，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止不合格项非预期的使用或交付。

#### 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。对服务过程中发现的不合格项，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。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会：企业设定目标已完成，需再提高服务水平。

### 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）：

查公司配备了必要的人力资源，基础设施，规范文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

受审核方企业租赁场地，租赁方：西安样源振力电气有限公司，提供了租赁证明。面积约 1160 平方米。企业目前拥有员工 12 人，设置了综合部、生产部等部门，生产设备：上板机、印刷机、贴片机、回流焊、下板机、AOI 光学检测机、选择焊、锡膏搅拌机、接驳台等，基本满足办公、生产需要。

特种设备：安全阀 1 个。

监视设备：压力表 1 块。

可以满足服务所涉及场所的相关质量管理活动的需要。

#### 2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

#### 3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

**4) 文件化信息的管理：**

质量管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过综合部经理批准。综合部根据质量管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。抽查：文件管理、内审、采购管理、设备设施管理、培训、产品检验相关的记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

Q:电力电子元器件、电子产品的销售；SMT 贴片焊接、DIP 焊接

**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，西安知合创新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 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:强兴

## 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予以配合。

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。