



项目编号：22180-2025-QE

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：广德宇扬科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系

审核组长（签字）： 温红玲

审核组员（签字）： 周传林

报告日期： 2026年1月17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

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：温红玲

组员：周传林



受审核方名称：广德宇扬科技有限公司

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	温红玲	组长	审核员	2025-N1QMS-4210533	17.12.05
A	温红玲	组长	审核员	2023-N1EMS-2210533	17.12.05
B	周传林	组员	审核员	2024-N1QMS-1459792	17.12.05
B	周传林	组员	审核员	2024-N1EMS-1459792	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韦建/刘靖/蒋丽红/封致立	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、环境管理体系**）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、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 结合审核 联合审核 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国劳动法、安徽省环境保护条例、安徽省安全生产条例、安徽省消防条例等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GB/T 6892-2023一般工



业用铝及铝合金挤压型材、GB/T 26301-2021屏蔽用锌白铜带箔材、GB / T2059-2017铜及铜合金带材、GB/T 2061-2013散热器散热片专用铜及铜合金箔材、YS/T95.1-2025空调器散热片用铝及铝合金带、箔材 第1部分：基材、YS/T 95.2-2025空调器散热片用铝及铝合金带、箔材 第2部分：涂层带、箔、GB/T 2828.1-2012计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划等。

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15日上午至2026年01月17日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3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:五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产

E:五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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：安徽省宣城市广德经济开发区国安路 28-1

办公地址：安徽省宣城市广德经济开发区国安路 28-1

经营地址：安徽省宣城市广德经济开发区国安路 28-1

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08日 08:30至2026年01月08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：

目标完成情况：内审、管理评审有效性；五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产过程控制；重要环境因素运行控制及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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：

人事部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力



GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 能力

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17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8日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合验证；任何变更情况；特种设备管理；运行和策划控制；绩效监视和测量控制。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量意识等较好。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责明确，质量、环境管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

风险提示：人员环境与安全意识欠缺，需加强培训，提高人员环境安全意识。

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：2020年03月13日，体系实施时间：2025年3月10日

2) 法律地位证明文件有：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

与负责人沟通，该公司主要进行：五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产。

查提供有公司报关资质备案证明：中国海关企业进出口信用信息公示平台-备案信息、中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息；中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息、中国国际贸易单一窗口-查询-进出口货物收发货人 已备案资质信息，查符合要求。

查提供有固定污染源排污登记回执，有效期内；查提供有固定污染源排污登记表，登记信息与企业实际污染物排放相一致。

查提供有年产1800M电脑零配件项目环境影响报告表-2020.5，查提供有年产1800M电脑零配件项目环境影响报告表的审批意见-2020.10.12，查提供有验收检测报告-厂界环境噪声-2025.8.8、验收检测报告-废水检测报告-2025.8.25，查提供有年产1800M电脑零配件项目 竣工环境保护验收报告表-2025.9，竣工环境保护验收意见-2025.9.6（验收结论：该项目竣工环境验收合格）及验收公示-2025.9.11~2025.10.14，符合要求。

与负责人沟通，已安排专人办理食堂食品经营许可证，但证书尚未下来，同审核整改项一同进行确认。



3) 审核范围内覆盖员工总人数：270 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

有倒班，2 班倒，1 班：早上 8：00~晚上 8：00；2 班：晚上 8：00~次日早上 8：00。

4) 范围内产品/服务及流程：

策划了五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产工艺流程：

(1)五金产品（散热片）的生产工艺流程：

A.进料检验—— 冲压落料—— 电镀（适用时）—— 检验—— 包装入库

B.①进料检验（A、B 件）—— ②A 件冲压落料—— ③A 件清洗—— ④A 件铆 PIN——⑤A、B 件点焊——⑥ 全检——⑦包装入库

(2)五金产品（屏蔽罩）的生产工艺流程：

①进料检验——②A 件、B 件、胶布、麦拉加工——③AB 点焊——④贴麦拉——⑤贴胶布——⑥全检——⑦包装入库

其中第②项具体为：

A 件加工：落料；B 件加工：落料——清洗；胶布加工：分条——冲切；麦拉加工：分条——冲切；

(3)五金产品（散热片、屏蔽罩）模具加工工艺流程：

来料检验——CNC 加工——热处理（外包）——线切割加工（外包）——组装——试模——入库
经确认，

关键过程：组装、试模、冲压落料过程；

特殊过程：铆片、点焊过程；

需确认过程：组装、试模、冲压落料、铆片、点焊过程；

外包过程：电镀、热处理、线切割加工、部分物流运输过程。

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

总经理缺席/管理者代表之最高管理者身份确认：

总经理因公缺席，本次审核由最高管理者之一冯连发同志全权处理本次审核相关事宜，查提供有冯连发同志 最高管理者之一身份《任命书》，经与冯连发同志沟通确认，其作为公司最高管理者之一，职责主要如下：

- ① 确保质量管理体系符合本标准的要求；
- ② 确保各过程获得其预期输出；
- ③ 决策质量管理体系的绩效及其改进机会；
- ④ 确保在整个公司推动以顾客为关注焦点；
- ⑤ 确保在策划和实施质量管理体系变更时保持其完整性；
- ⑥ 负责与质量管理体系有关事宜的内部沟通和外部联络。

经与冯连发副总沟通确认，其确实为公司内最高管理者之一，可以进行本次审核最高管理者访谈。

**质量、环境方针：**

品质为本、顾客至上、持续改进、顾客满意。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量、环境目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

理解组织及其环境：

公司成立时间：2020-03-13，法定代表人为梁焯明。

注册地址：安徽省宣城市广德经济开发区国安路 28-1

经营地址：安徽省宣城市广德经济开发区国安路 28-1

厂房为自有，查见皖(2021)广德市第 0017516 号，土地使用权人:广德宇扬科技有限公司 座落:广德经济开发区国安路 28-1。地类用途：工业用地，使用权类型：出让，使用期限：2062.1.4，独用土地使用权面积：18854.30 平米。

主要进行五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产。

现有职工 270 人。受审核方办公楼及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，企业全年正常生产，有倒班（白班：早 8:00-晚 8:00，夜班晚 8:00 到次日早 8:00），有食堂和宿舍。

法律法规：公司在环境和职业健康安全方面符合国家、本省、地方的环境和安全法律法规要求。

与冯连发副总沟通，公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量/环境/职业健康安全体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面（不管是国际、国家、地区或本地，包含气候变化）等因素；内部因素考虑：公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，以确保质量、管理体系与公司的战略方向一致，并实现其预期的结果。

理解相关方的需求和期望：

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量/环境/职业健康安全体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照管理手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响（包含气候变化），因此，公司确定了与质量/环境/职业健康安全体系有关的相关方；

公司的相关方包括：顾客、员工、居民、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

顾客的需要和期望：产品质量、交付期、服务、价格以及合同中约定的其他事项等；

员工的需求和期望：工作业绩得到承认和认可；职称/职务得到提升；得到内训和外训；薪资得到提升等；

政府机构：遵纪守法、无污染环境事故、提供就业机会、依法纳税、无社区或居民投诉，企业按要求对人员（含外来人员）进行登记、防护到位等；

公司周边企业、居民、社区等：邻居：建立友好关系、不被污染和影响、有社会可接受的绩效、诚实和诚信等。

通过识别社区等周边环境的需求期望，公司将火灾、固废排放等纳入自己的合规性义务进行管理，并作为公司的目标指标加以控制。

公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方的重要信息。

符合要求。

应对风险和机遇的措施：

企业在质量、环境管理体系运行时，能持续考虑与公司目标和战略方向相关的且影响本公司实现质量、环境管理体系预期结果的各种内外部因素，以确保管理体系能够实现预期结果，增强有利影响，实现改进。

查见《组织内外部环境要素识别表》，识别出公司面临的质量、环境管理体系的风险和机遇包括：



抽1)：法律、法规内容的变化

风险：公司通过了大客户及政府部门的检查，公司部分产品在指定区域进行生产，公司对当地国的法律法规是否充分收集评估，并转化为公司制度执行，符合新法规要求；

机遇：公司产品机构调整，给公司带来潜在的客户。

应对措施：

1. 主要职能部门按照要求加强相关产品生产区域所在地法律法规的收集评价

2. 业务服务部门加大市场开拓

执行部门：人事部、生产部、业务部；时限：全年

抽2)：客户的需求

风险：客户对产品标准提高，以及对供应周期和售后服务的期望值提升，给公司质量和售后管理提出新的要求

机遇：市场竞争的加剧，公司管理水平的提升，会给公司带来潜在的发展机遇

应对措施：

生产部加强与客户进行质量标准制定的沟通 统一双方的标准和检测方法

执行部门：生产部、资材部、品质部、工程部。时限：全年

抽查据管理者代表介绍，到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性，评价结果为有效。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。

基本符合要求。

重要环境因素：

识别的重要环境因素：潜在火灾的发生、固废排放、废水排放、噪声排放。重要环境因素识别准确，基本符合要求。

公司及部门质量、环境目标及考核：

公司总目标及考核：

公司总目标	完成情况
① 顾客满意度≥99.5分	99.5
② 产品交付合格率100%	100%
③ 固废分类处置率100%	100%
④ 火灾事故发生次数为0	0
⑤ 噪声达标排放	100%
⑥ 废水达标排放	100%

查均已完成。

各部门分解目标及考核：

查提供有人事部、业务部、资材部、工程部、生产部、品质部部门分解目标，提供有考核情况均已完成。

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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件



规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产工艺流程，确定了关键过程：组装、试模、冲压落料过程；特殊过程：铆片、点焊过程；需确认过程：组装、试模、冲压落料、铆片、点焊过程；外包过程：电镀、热处理、线切割加工、部分物流运输过程。查看有关键/特殊过程确认记录，针对关键过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.3.10，符合策划要求。有作业文件，对关键过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练规范，符合要求。

资质符合性：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

与负责人沟通，该公司主要进行：五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产。

查提供有公司报关资质备案证明：中国海关企业进出口信用信息公示平台-备案信息、中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息；中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息、中国国际贸易单一窗口-查询-进出口货物收发货人 已备案资质信息，查符合要求。

查提供有固定污染源排污登记回执，有效期内；查提供有固定污染源排污登记表，登记信息与企业实际污染物排放相一致。

查提供有年产 1800M 电脑零配件项目环境影响报告表-2020.5，查提供有年产 1800M 电脑零配件项目环境影响报告表的审批意见-2020.10.12，查提供有验收检测报告-厂界环境噪声-2025.8.8、验收检测报告-废水检测报告-2025.8.25，查提供有年产 1800M 电脑零配件项目 竣工环境保护验收报告表-2025.9，竣工环境保护验收意见-2025.9.6（验收结论：该项目竣工环境验收合格）及验收公示-2025.9.11~2025.10.14，符合要求。

与负责人沟通，已安排专人办理食堂食品经营许可证，但证书尚未下来，同审核整改项一同进行确认。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度 99.5 分，达到公司目标要求。

变更的策划：

《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定，当公司的质量、环境方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。与负责人沟通，公司暂无变更。

产品和服务的要求

经沟通，业务部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：网络或电话沟通、参加投票等了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织生产按期交付，解决用户对进度、质量、运输等关切问题；



售后：与客户保持密切沟通，提供技术支持，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。

针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由业务员负责解决，不能解决的或关系重大时，公司派专人到现场去查看，确属公司产品质量问题的，并组织人员制定紧急应对措施，进行处理。涉及处置和控制顾客财产的问题，详见 8.5.3 审核记录。体系建立实施至今未发生顾客投诉情况。

在公司的管理手册以及《产品和服务要求控制程序》中规定了对顾客要求的确认、评审的职责和工作程序要求，基本符合要求。顾客对公司产品的要求通常有：1) 对产品的基本信息、技术和质量要求通常按产品的标准和顾客要求进行确定。2) 法律法规方面的要求，如产品质量法、合同法等。3) 公司规定的附加条件或承诺：如价格及付款方式：时间期限和让步承诺，保质量承诺等。

有评审要求。经沟通，公司目前基本由客户下单后由业务部经理对合同的金额和约定条款进行初步评审后，再与生产部确认物料及生产计划等，最终由总经理确认后双方签字盖章，合同生效。抽查合同确定及评审的过程：

1) 查见 2025.12.17 签订的屏蔽罩的购销合同，订购单位：光宝科技（常州）有限公司

产品名称：屏蔽罩，规格：100.6*57.8*23.1mm，数量：490 片；

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同已履行。

2) 查见 2026.1.14 签订的屏蔽罩的购销合同，订购单位：光宝科技（常州）有限公司

产品名称：屏蔽罩，规格：103.5*57.2*22.8mm，数量：535 片；

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同履行中。

3) 查见 2025.12.27 签订的屏蔽罩、散热片的购销合同，订购单位：群光电能科技（苏州）有限公司

产品名称：屏蔽罩，规格：AL1050 145x69.6x23mm，数量：1809 片；

产品名称：屏蔽罩，规格：AL1050 147x68.8x23.3mm，数量：1809 片

产品名称：散热片，规格：C1100 54x49.8x11.9mm，数量：1850 片

产品名称：散热片，规格：C1100 54x49x11.9mm，数量：1850 片

.....

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同履行中。

4) 查见 2026.1.2 签订的散热片购销合同，订购单位：群光电能科技（苏州）有限公司

产品名称：散热片，规格：37.5x8.3x19.5mm，数量：6900 片；

产品名称：散热片，规格：48.4x37.1x19.5mm，数量：1809 片

.....

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同履行中。

5) 查见 2026.1.12 签订的屏蔽罩、散热片购销合同，订购单位：群光电能科技（苏州）有限公司

产品名称：屏蔽罩，规格：112.05x46.3x25.15mm，数量：3400 片；

产品名称：屏蔽罩，规格：112.05x47.06x25.45mm，数量：3400 片

产品名称：散热片，规格：C1100 54x49.8x11.9mm，数量：2000 片

.....

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同履行中。

6) 查见 2025.12.1 签订的屏蔽罩购销合同，订购单位：中达电子（江苏）有限公司

产品名称：屏蔽罩，料号：3484744603，数量：8004 片；

产品名称：屏蔽罩，规格：3484209802，数量：850 片

查见出口形式发票、报关单、装箱单等

查见双方签字盖章确认，合同生效。基本符合合同评审的要求。上述合同已履行。

.....

目前无顾客要求未形成文件情况。

公司暂无口头定单、合同更改情况。

公司建立了产品和服务要求更改的流程，一般包括订单的更改、产品要求的更改。订单更改和产品要求的更改由人事部负责管理，当产品要求发生变更时，填写“合同变更通知单”通知相关职能部门，并及时更



新相关文件并下发至相关部门。自体系建立以来，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。

产品和服务的要求控制基本符合要求。

设计和开发过程控制：

经过与部门负责人沟通和现场审核发现：提供有《P-18 模具设计及管理程序》、《P-21 样品制作及管理程序》，公司工程部负责产品设计开发工作。

工程部配备了专业的技术人员，查封致立等人，均有多年的工作经验，对五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产设计开发等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

与部门负责人沟通，接客户订单后，技术人员进行对接，并出具图纸、生产任务单、五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产过程工艺卡、检验规范等。

抽查：

1) 散热片-设计开发记录-84021604XU0HF:

① 模具设计、验证及确认：查提供有散热片-84021604XU0HF 模具需求单、模具钢材 BOM 表、模具设计图、试模单-2026.1.11，试模结论：可导入量产，符合量产各项指标要求。

② 产品制造工艺设计及检验规范：查提供有散热片-84021604XU0HF 制造各工段 作业指导检验标准书——A 进料检验、B 件进料检验、A 件落料、A 件清洗、A 件铆 PIN1、A 件铆 PIN2、AB 件点焊、全检包装，明确规定了各制程进料品质管制要求、检验项目、操作方法等，有表单编号、变更编号、变更内容、变更日期等，有制图、审核、核准人签字，符合要求。

2) 屏蔽罩-设计开发记录-3902513906:

① 模具设计、验证及确认：查提供有屏蔽罩-3902513906 模具需求单、模具钢材 BOM 表、模具设计图、试模单-2025.4.12，试模结论：可导入量产，符合量产各项指标要求。

② 产品制造工艺设计及检验规范：查提供有屏蔽罩-3902513906 制造各工段 作业指导检验标准书——A 进料检验、B 进料检验、吸塑盒进料检验、A 落料、B 落料、B 清洗、胶布分条、麦拉分条、胶布冲切、麦拉冲切、AB 点焊、贴麦拉、贴胶布、全检包装，明确规定了各制程进料品质管制要求、检验项目、操作方法等，有表单编号、变更编号、变更内容、变更日期等，有制图、审核、核准人签字，符合要求。

公司所生产的产品均为按照顾客要求进行生产，设计依据参考国家标准、行业标准，并按照相关标准等进行生产和检验，基本符合要求。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件 8.3 条款要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

同时部门负责人介绍，近年来，公司工程部、生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

经查符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制

企业编制《采购控制程序 GDYY-CX-06》，对外包过程、采购的产品和服务进行了规定。规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。

提供《合格供方名录》，

供应商名称	供货名称
无锡市铝泰新材料	铝带
江苏俊成合金新材料科技有限公司	铜带
苏州市华盛铝业有限公司	铝带
昆山鼎佳电子材料有限公司	吸塑盘
广德志胜模具材料有限公司	钢材
广德鑫诚精密制造有限公司	外包-电镀
基胜兴	外包-模具热处理
广德市锋阳模具经营部	外包-线切割加工



货拉拉/其他物流平台 外包-部分物流运输

.....

抽 1) 《供方评价表》

供方名称: 无锡市铝泰新材料 提供产品: 铝带

评审项包括: 质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况。

评审人员: 资材部: 梁仕弘 人事部: 韦建 品质部: 蒋丽红

评价结论: 建议继续列入合格供方

审批意见: 同意 总经理: 梁焯明 日期: 2025.3.10

抽 2) 《供方评价表》

供方名称: 江苏俊成合金新材料科技有限公司 提供产品: 铜带

评审项包括: 质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况。

评审人员: 资材部: 梁仕弘 人事部: 韦建 品质部: 蒋丽红

评价结论: 建议继续列入合格供方

审批意见: 同意 总经理: 梁焯明 日期: 2025.3.10

抽 3) 《供方评价表》

供方名称: 苏州市华盛铝业有限公司 提供产品: 铝带

评审项包括: 质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况。

评审人员: 资材部: 梁仕弘 人事部: 韦建 品质部: 蒋丽红

评价结论: 建议继续列入合格供方

审批意见: 同意 总经理: 梁焯明 日期: 2025.3.10

企业在对供方进行选择 and 评价时, 收集了企业的相关的企业资质、产品的说明书、出厂检验报告、合格证等。

资材部根据生产部的采购需求, 选择合格供方签订采购合同, 经批准后实施采购。

抽 1) 产品购销合同

供方: 无锡市铝泰新材料 签订日期: 2025 年 12 月 27 日

品名: 铝带 规格: 1.0mm*35.5mm 数量: 41.2693kg

品名: 铝带 规格: 1.0mm*136mm 数量: 80.6195kg

品名: 铝带 规格: 1.0mm*86mm 数量: 875.2677kg

.....

合同其他内容包括: 产品价格、交货期、结算方式、验收方法、责任、争议解决、其它约定事项等。

合同有双方的签章。

抽 2) 产品购销合同

供方: 江苏俊成合金新材料科技有限公司 签订日期: 2025 年 12 月 20 日

0.2*106.5 铜带-0.2mm*106.5mm-69.6074kg

0.2*68.5 铜带-0.2mm*68.5mm-62.8594kg

0.2*65 铜带-0.2mm*65mm-62.5897kg

.....

合同其他内容包括: 产品价格、交货期、结算方式、验收方法、责任、争议解决、其它约定事项等。

合同有双方的签章。

抽 3) 产品购销合同

供方: 苏州市华盛铝业有限公司 签订日期: 2025 年 12 月 27 日

品名: 铝带 规格: 1.5mm*82.5mm 数量: 49.3060kg



品名：铝带 规格：1.5mm*43.5mm 数量：18.3994kg

品名：铝带 规格：0.5mm*115.5mm 数量：75.6736kg

.....

合同其他内容包括：产品价格、交货期、结算方式、验收方法、责任、争议解决、其它约定事项等。
合同有双方的签章。

抽4) 产品表面处理（电镀）外协加工单

供方:广德鑫诚精密制造有限公司. 送货日期:2026年1月7日

料号：8A0PY2, 重量：116.3kg;

料号：500098, 重量：15kg;

料号：500112, 重量：7.4kg;

抽6) 辅材吸塑盘购销合同

供方:昆山鼎佳电子材料有限公司 签订日期:2026年1月6日

品名：吸塑盘 规格：481.8*361.8*16.3cm 数量：1000个

合同其他内容包括：产品价格、交货期、结算方式、验收方法、责任、争议解决、其它约定事项等。
合同有双方的签章。

.....

针对产品运输，部分物流运输为自有车辆运输，提供有效的车辆行驶证及驾驶证，车辆进行了年度检测，驾驶人员进行行车安全、装卸货规范培训；部分产品运输是根据实际需要采取在货拉拉或其他快递物流 APP 平台上进行下单委托运输，属公共平台，属于特殊行业的供方评审要求，自合作以来，未发生过不符合要求的运输行为。

基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

公司执行《生产和服务过程运作控制程序》，确保在受控条件下进行制造加工和服务的提供。

生产总体情况：资材部根据顾客订购要求编制生产计划安排生产和进度，经 PMC 排单-派单-领料，生产部根据生产计划选择相应的原材料开始生产作业，生产部及时跟踪在线生产产品的任务量、当天完成数、累计完成数，对产品特征和生产信息表述的比较清楚。

组织在《管理手册》、《过程运作控制程序 GDYY-CX-07》中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产，通常依据客户的订单要求来确定安排生产有序进行。

a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

f) 生产部负责产品的组装及过程调试。

g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。

h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产工艺流程：

(1)五金产品（散热片）的生产工艺流程：

A.进料检验—— 冲压落料——电镀（适用时）——检验——包装入库

B.①进料检验（A、B 件）—— ②A 件冲压落料—— ③A 件清洗—— ④A 件铆 PIN——⑤A、B 件点焊——⑥ 全检——⑦包装入库

(2)五金产品（屏蔽罩）的生产工艺流程：



①进料检验——②A件、B件、胶布、麦拉加工——③AB点焊——④贴麦拉——⑤贴胶布——⑥全检——⑦包装入库

其中第②项具体为：

A件加工：落料；B件加工：落料——清洗；胶布加工：分条——冲切；麦拉加工：分条——冲切；

(3)五金产品（散热片、屏蔽罩）模具加工工艺流程：

来料检验——CNC加工——热处理（外包）——线切割加工（外包）——组装——试模——入库经确认，

关键过程：组装、试模、冲压落料过程；

特殊过程：铆片、点焊过程；

需确认过程：组装、试模、冲压落料、铆片、点焊过程；

外包过程：电镀、热处理、线切割加工、部分物流运输过程。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对关键/特殊过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为2025.3.10，确认结论：公司提供的条件完全可以满足各工序/服务过程要求，能够保证产品质量。确认符合要求，

查现场生产过程控制：

现场观察：

与负责人沟通，按照客户订单要求进行生产任务安排，

——模具制作：

与负责人沟通，目前模具加工基本上全部外包，只有极少数工序在公司作，在审核期间暂无模具制作任务，查提供有以前模具生产、试模记录：

查：散热片-84021604XU0HF-连续模 CNC加工记录-上垫板、下垫板、上模座、下模座及试模单-2026.1.11，试模结论：可导入量产，符合量产各项指标要求。

查：屏蔽罩-3902513906-连续模 CNC加工记录-上垫板、下垫板、上模座、下模座及试模单-2025.4.12，试模结论：可导入量产，符合量产各项指标要求。

查提供有2026年1月15日生产计划单，

查：五金产品：散热片-840021604XU0HF

——A件落料：AL1050 50.0*15*1.0

现场观察，与操作工沟通，了解冲床作业规范、维护保养规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认物料是否正确，材料有无划伤、变形、氧化等不良，清理工作台面，安装气管，油管并启动冲床。依照冲压操作规范及作业指导书进行作业，首件经品保确认合格后方可生产。将完成品装胶框或整齐摆放好，散热片需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框3/4容量，冲压时手及其它物品不可放入模具闭合区域，作业时及时用风枪清理模具的残留，观察现场操作符合操作规程要求，查提供有2026.1.15-白班-落料确认、检验记录，检查均符合要求。

——A件清洗：AL1050 50.0(W)*15(P)*1.0(T)

现场观察，与操作工沟通，了解清洗线、烘干系统作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先依据清洗作业规范进行作业，按规定要求配制清洗液，设定好清洗参数，进行自动清洗，清洗后产品装入指定胶筐内待下工序作业，并用流程卡标示。注意作业过程轻拿轻放，放入烘干机后要保持产品平整，防止产品变形，注意检查产品：清洗后的产品外观不可有碰伤、刮伤、油污、脏污等不良、产品外型不可有翘曲或变形现象、切边不可缺料、压伤、撞伤等不良现象。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有2026.1.15-白班-清洗记录，检查均符合要求。

查夜班生产，

查现场交接班情况，现场负责人就任务安排进行了交接，白班负责人向夜班负责人说明了现机台



正在生产产品情况，并说明了产品关键控制点等，双方进行交接并填写交接班记录，查提供有交接班记录-2026-1-15，记录有车间原辅物料交接、设备运行情况、设备巡检情况、消防器材情况、工具、用具移交、作业场所卫生情况，一切正常，有交班人、接班人签字，现场查看设备状态良好，运行正常。

——A 件铆 PIN1:

现场观察，与操作工沟通，了解电动机铆 PIN 作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先参照机台操作规范，检查并清理机台、模具、轨道及振盘，调好设备准备作业；确认产品及 PIN 是否符合图面规格；将正确物料适量放入振动盘内，开启机台，制作 5-10pcs 给品管确认，确认 OK 后进行作业。将铆片好的产品放入胶框中摆放好，需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超量。主要检查：确认 Pin 脚无生锈、发黄、发黑等不良现象，铆 Pin 无松动、歪斜、移位、变形等不良现象，产品铆 PIN 处不可有间隙、漏铆 Pin 现象，并进行功能测试。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.15-夜班-铆 PIN 过程确认、检验记录，检查均符合要求。

——AB 件点焊:

现场观察，与操作工沟通，了解激光点焊机作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认产品、模具是否与图面符合，参照激光点焊机操作规范作业，将产品与配件进行装配，放入专用治具定位内进行点焊作业，首件经品管确认合格后方可生产。将点焊好的产品放入胶框中摆放好，需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框 3/4 容量。注意检查外观(点焊处不可有发黑、漏焊、空焊、偏移等)。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.15-夜班-AB 件点焊过程确认、检验记录，检查均符合要求。

查提供有 2026.1.16 生产计划单，

查：五金产品：屏蔽罩-3902513906

——A 件落料：AL1100- 43.00W*33.5P*0.3T

现场观察，与操作工沟通，了解冲床作业规范、维护保养规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认物料是否正确，材料有无划伤、变形、氧化等不良，清理工作台面，安装气管，油管并启动冲床。依照冲压操作规范及作业指导书进行作业，首件经品管确认合格后方可生产。将完成品装胶框或整齐摆放好，散热片需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框 3/4 容量，冲压时手及其它物品不可放入模具闭合区域，作业时及时用风枪清理模具的残留，观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-落料确认、检验记录，检查均符合要求。

——B 件落料：AL1100- 50.0W*20.0P*0.5T

现场观察，与操作工沟通，了解冲床作业规范、维护保养规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认物料是否正确，材料有无划伤、变形、氧化等不良，清理工作台面，安装气管，油管并启动冲床。依照冲压操作规范及作业指导书进行作业，首件经品管确认合格后方可生产。将完成品装胶框或整齐摆放好，散热片需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框 3/4 容量，冲压时手及其它物品不可放入模具闭合区域，作业时及时用风枪清理模具的残留，观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-落料确认、检验记录，检查均符合要求。

——B 件清洗:

现场观察，与操作工沟通，了解清洗线、烘干系统作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先依据清洗作业规范进行作业，按规定要求配制清洗液，设定好清洗参数，进行自动清洗，将产品取出放入风干台面上用风扇吹 3 分钟风干，风干后的产品经品管确认合格后方可作业。将清洗干净的放指定的胶箱内待下工程作业，并用流程卡醒目标示。注意检查产品：清洗后的产品外观不可有碰伤、刮伤、油污、脏污等不良、产品外型不可有翘曲或变形现象、产品切边不可缺料、压伤、撞伤等不良现象。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有



2026.1.16-白班-清洗记录，检查均符合要求。

——胶布分条：3M 1350F-1 3L 74.5W*18.0P*0.18T

现场观察，与操作工沟通，了解分条机操作规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先按分条机操作规范作业，将准备好的分条材料正确的放在装料架上固定，确保方向正确，根据分条的宽度将收卷管装到分条机的收卷气涨轴上，确认好分条尺寸调整好分切刀片的距离和尺寸。将所要分条的坯料试分 1-2 米经品管确认 OK 后即可生产，生产过程中作业自检，将分条的材料固定在收卷管上开始收卷。当收卷达到要求的米数时停止收卷将压轴抬起并切断材料进行包装标示。注意：分条中不可将材料打皱、跑偏、压伤等不良，及时处理边料出风口的边料，防止堆积过多堵塞出风口，不可使用尖锐工具伤到胶布。主要检查外观有无变形、划伤、裂痕、起皱等不良，并根据图纸要求检查分条后的宽度、厚度。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-胶布分条记录，检查均符合要求。

——胶布冲切：3M 1350F-1 3L 75.0W*18.0P*0.18T

现场观察，与操作工沟通，了解模切机作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先按模切机操作规范操作机台，确认材料与刀模是否正确。装好刀模与材料，依照材料规格步距调好送料长度，点动操作调整好机台的压力，胶布刚好切断即可。首件经品管确认 OK 后即可生产。注意：胶布送料区域不可有杂物干涉，机台及地面需保持干净。模切机运行时手不得伸入机台工作区内。主要检查胶布冲切外观、尺寸。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-胶布冲切过程确认、检验记录，检查均符合要求。

——麦拉分条：FORMEX N3-10 72.0W*36.0P*0.25T

现场观察，与操作工沟通，了解分条机操作规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先按分条机操作规范作业，将准备好的分条材料正确的放在装料架上固定，确保方向正确，根据分条的宽度将收卷管装到分条机的收卷气涨轴上，确认好分条尺寸调整好分切刀片的距离和尺寸。将所要分条的坯料试分 1-2 米经品管确认 OK 后即可生产，生产过程中作业自检，将分条的材料固定在收卷管上开始收卷。当收卷达到要求的米数时停止收卷将压轴抬起并切断材料进行包装标示。注意：分条中不可将材料打皱、跑偏、压伤等不良，及时处理边料出风口的边料，防止堆积过多堵塞出风口，不可使用尖锐工具伤到胶布。主要检查外观有无变形、划伤、裂痕、起皱等不良，并根据图纸要求检查分条后的宽度、厚度。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-麦拉分条记录，检查均符合要求。

——麦拉冲切：FORMEX N3-10 72.0W*36.0P*0.25T

现场观察，与操作工沟通，了解冲床作业规范、维护保养规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认物料是否正确，材料有无划伤、变形、氧化等不良，清理工作台面，安装气管，油管并起冲床。依照冲压操作规范及作业指导书进行作业，首件经品管确认合格后方可生产。将完成品装胶框或整齐摆放好，散热片需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框 3/4 容量，冲压时手及其它物品不可放入模具闭合区域，作业时及时用风枪清理模具的残留，主要检查冲切外观（毛刺、缺料、台阶、变形等）、尺寸。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-麦拉冲切确认、检验记录，检查均符合要求。

——AB 件点焊：

现场观察，与操作工沟通，了解自动点焊机作业规范、安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先确认产品、模具是否与图面符合，参照自动点焊机操作规范作业，将产品放入专用治具定位内进行点焊作业，首件经品管确认合格后方可生产。将点焊好的产品放入胶框中摆放好，需用小框转大框的方式操作，产品装入大胶框，不可超出胶框 3/4 容量。注意检查表面有无毛刺、油污、脏污等不良现象，焊点毛刺和高度不可超出本体规定高度，焊点不可超出沉孔尺寸范围外；确认点焊后产品间隙规定塞规不可通过；检查焊点有无移位、发黑等不良现象；产品点焊后不可有松动。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-AB 件点焊过程确认、检验记录，检查均符合要求。

**—— 贴麦拉：**

现场观察，与操作工沟通，了解贴麦拉作业规范、操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先根据产品加工要求，按图示顺序操作。首件经品管确认合格后方可作业。将贴好的产品放入胶框中摆放好。作业时需戴手套或指套。严禁使用刀片、锉刀等尖锐工具，预防刺破胶带。产品贴合后需手按压贴合背胶位置，确保贴合到位。双手接触产品，组装时，切勿与 PIN 脚发生碰撞，做到轻拿轻放，以免产品 PIN 脚变形。主要检查外观：产品贴合后不可有偏位，松动等现象；PIN 脚无变形。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-贴麦拉确认、检验记录，检查均符合要求。

—— 贴胶布：

现场观察，与操作工沟通，了解贴胶布作业规范、操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作步骤：首先参照自动贴胶机操作规范作业，开启机器，将待贴胶产品依次放入送料带上进行贴胶作业，首件经品管确认合格后方可生产。将贴好的产品放入胶框中摆放好，作业时严禁使用刀片、锉刀等尖锐工具，预防刺破胶带。产品贴合后需手按压贴合背胶位置，确保贴合到位。主要检查外观：产品贴合后不可有偏位，松动等现象。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.16-白班-贴胶布确认、检验记录，检查均符合要求。

——全检包装：屏蔽罩-3902513906

现场观察，与操作工沟通，了解包装规范及包装过程注意事项，操作工介绍，先核对产品与图面是否一致，有无漏工序、外观不良情况，确认外观合格后，将插板治具固定在工作台面上对产品进行插板检验，并将全检 OK 的产品参考示范图示包装，按规定的数量有序排列，(用橡皮筋包扎好)整齐放入 PE 袋，经品管员确认后移至装箱区进行塑封，包装人员按流程卡料号将对应的内标签贴于产品 PE 袋，按照规定数量装箱，在胶筐侧面贴上对应外标签并移至成品待检区。品管核对内外标示及数量确认无误后于外标签上盖合格章，成品移至成品待入库区。注意：作业时需戴手套，产品需轻拿轻放，产品包装完毕所产生的零尾数需放置对应流程卡后移至零尾数区，并通知品管确认，观察现场操作符合包装规范要求。

查散热片-840021604XU0HF：**——全检包装：散热片-840021604XU0HF**

现场观察，与操作工沟通，了解包装规范及包装过程注意事项，操作工介绍，先核对产品与图面是否一致，有无漏工序、外观不良情况，确认外观合格后，将插板治具固定在工作台面上对产品进行插板检验，并将全检 OK 的产品参考示范图示包装，按规定的数量有序排列，(用橡皮筋包扎好)整齐放入 PE 袋，经品管员确认后移至装箱区进行塑封，包装人员按流程卡料号将对应的内标签贴于产品 PE 袋，按照规定数量装箱，在胶筐侧面贴上对应外标签并移至成品待检区。品管核对内外标示及数量确认无误后于外标签上盖合格章，成品移至成品待入库区。注意：作业时需戴手套，产品需轻拿轻放，产品包装完毕所产生的零尾数需放置对应流程卡后移至零尾数区，并通知品管确认，观察现场操作符合包装规范要求。

另查提供有当日生产任务单、生产数量及合格品数量统计单，基本符合要求。

现场观察以上五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

产品生产和服务提供控制基本符合要求。

变更的控制：

负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。

查提供有文件变更申请单、技术更改通知单，更改符合要求。

产品的放行：

公司管理手册 8.6、产品的测量监控程序 GDYY-CX-10 中规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

**①查进料控制：****抽查采购控制：**

铝带-1.0mm*35.5mm-41.2693kg/1.0mm*136mm-80.6195kg, 0.2*106.5 铜带

-0.2mm*106.5mm-69.6074kg/0.2*68.5 铜带-0.2mm*68.5mm-62.8594kg/0.2*65 铜带

-0.2mm*65mm-62.5897kg, 吸塑盘-481.8*361.8*16.3cm-1000 个, 查以上均提供有原材料采购验收单、供方对应送货单、出厂检验报告、合格证, 符合要求。

查提供有供应商的第三方报告：

无锡市铝泰新材料股份有限公司-SGS 公司出具的铝带-ROHS 报告-2025.9.17, 江苏俊成合金新材料科技有限公司-SGS 公司出具的铜带-ROHS 报告-2025.9.18, 检测结果: 均未超出限值, 符合要求。

查外包控制：

查模具热处理外包加工: 散热片-84021604XU0HF-连续模-Cr12-20*200*250-1 件/D2-20*200*250-1 件、屏蔽罩-3902513906-连续模-Cr12-15*250*250-1 件/D2-25*220*410-1 件, 查以上均提供有外协加工验收单、供方对应送货单、出厂检验报告, 符合要求。

查电镀外包加工: 料号: 8AOPY2, 重量: 116.3kg; 料号: 500098, 重量: 15kg; 料号: 500112, 重量: 7.4kg, 查以上均提供有外协加工验收单、供方对应送货单、出厂检验报告, 符合要求。

外包——物流运输, 查提供有货拉拉下单记录 2 份, 均已按时按量交付, 未发生因物流运输导致的客户投诉, 符合要求。

采购产品验证及外包物资控制均符合标准要求。

(二) 过程检验：

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录。

(三) 成品出厂检验及第三方检验：**1、查成品检验控制：**

查提供有成品检验记录,

查 812030423XU0HF 防护罩 653 PCS、812030425XU0HF-防护罩-575PCS、40020211XU0LF-散热片-12000PCS、840020212XU0LF-散热片-4000PCS、840021272XU0HF-散热片-1080PCS, 检验项次齐全, 检验结论均合格, 符合要求。

2、查出厂检验控制：

查提供有产品出厂验收单,

查 812030423XU0HF-防护罩-624PCS、812030425XU0HF-防护罩-564PCS、840010406XU0HF-散热片-51PCS、840010407XU0HF-散热片-51PCS、840010559XU0HF-散热片-500PCS, 检验项次齐全, 检验结论均合格, 符合要求。

查防护罩: 3902513906-1000 件、3482027602-11256 件、3900875103-726 件、3900875103-11370 件、3486155402-252 件, 提供有产品质检证明、对应装箱单、发票、中华人民共和国海关出口货物报关单、通关无纸化出口放行通知书、提单等, 均已按质按量按期送达, 符合要求。

3、查第三方检验控制：

查提供有供应商的第三方报告：

无锡市铝泰新材料股份有限公司-SGS 公司出具的铝带-ROHS 报告-2025.9.17, 江苏俊成合金新材料科技有限公司-SGS 公司出具的铜带-ROHS 报告-2025.9.18, 检测结果: 均未超出限值, 符合要求。

通过上述记录了解到, 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。

合规性评价情况：

策划有法律法规和其他要求控制程序 GDYY-CX-03、合规性评价管理程序 GDYY-CX-22, 规定了合规性评价的职责、内容、方法、频次等, 内容基本符合要求。提供环境法律法规清单、职业健康安全法律法规清单, 收集的法律法规包含所涉及的环境要求。企业于 2025 年 7 月 30 日进行了合规性评价, 评价结论: 从整体情况来看, 目前公司无严重违反国家法律法规的情况发生。

**绩效的监视和测量情况：**

编制《绩效测量与监测管理程序 GDYY-CX-25》，内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

与负责人沟通，该公司主要进行：五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产。

查提供有公司报关资质备案证明：

中国海关企业进出口信用信息公示平台-备案信息、中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息；中国海关企业进出口信用信息公示平台-海关资质信息、中国国际贸易单一窗口-查询-进出口货物收发货人已备案资质信息

查提供有固定污染源排污登记回执，有效期内；查提供有固定污染源排污登记表，登记信息与企业实际污染物排放相一致。

查提供有年产 1800M 电脑零配件项目环境影响报告表-2020.5，查提供有年产 1800M 电脑零配件项目环境影响报告表的审批意见-2020.10.12，查提供有验收检测报告-厂界环境噪声-2025.8.8、验收检测报告-废水检测报告-2025.8.25，查提供有年产 1800M 电脑零配件项目 竣工环境保护验收报告表-2025.9，竣工环境保护验收意见-2025.9.6（验收结论：该项目竣工环境验收合格）及验收公示-2025.9.11~2025.10.14，符合要求。

与负责人沟通，已安排专人办理食堂食品经营许可证，但证书尚未下来，同本次审核整改项一同进行确认。

查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

该公司自体系建立以来未发生过质量、环境、安全事故，现场未见到相关的事故资料。

查也无相关方投诉抱怨的资料。

人事部负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按月进行考核，提供有目标及考核记录；

人事部每月对环境运行进行检查，策划有环境运行检查记录表等，均基本符合要求。

1、目标考核记录，包括公司质量环境和目标考核情况和各部门目标考核情况，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、企业于 2025.9.30 向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度平均值为 99.5 分，达到公司质量目标要求。

3、环境检测：

*查见检测报告 报告编号：TWHJ202505613-01

项目名称：广德宇扬科技有限公司监测

检测单位：国检测试控股集团（安徽）拓维检测服务有限公司

检测报告日期：2025.8.8

检测项目：噪声

噪声检测结果 均在限值 65 以内。

*查见检测报告 报告编号：TWHJ202507053

项目名称：广德宇扬科技有限公司监测

检测单位：国检测试控股集团（安徽）拓维检测服务有限公司

检测报告日期：2025.8.25

检测项目：废水

废水检测结果均在限值以内。

查见 2025 年 1 月至 12 月环境运行控制检查记录表，检查内容包括：水电管理、用纸管理、其他办公用品管理、固体废弃物管理、消防安全管理、相关方管理、食堂管理、宿舍管理等。

检查结果均为合格，检查人员：冯连发

3、对管理体系运行过程业绩主要通过目标考核、内审和管理评审进行，公司进行了内部审核，各部门检查表条款覆盖全面，记录明确，年度内本部门开具 1 项不符合，查看已整改完成；公司年度内进行了管理评审会议，将数据分析的改进要求纳入了管理评审，根据数据分析结果发现趋势及时采取纠正预防措施，持续改进。



4、企业通过供方评价和供方业绩对外部供方实施监控，对供方质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等进行了评定，有供方评价表。

5、企业根据数据分析结果发现趋势及时采取纠正预防措施，持续改进。基本符合要求。

6、企业定期对应对风险和机遇的措施进行评价，评价结果显示有效。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

基本符合要求。

环境与安全的运行控制情况：

与负责人沟通，运行控制文件包括：环境运行控制程序 GDYY-CX-29、废水、废气、噪声、废弃物管理程序 GDYY-CX-20、节材节能控制程序 GDYY-CX-21、废水处理操作规程、废处处理工艺简图、有限空间作业审批制度、有限空间安全管理制度、有限空间应急管理制度食堂管理制度、宿舍管理制度、消防管理制度、安全防火制度、安全教育管理制度、安全用电规程等一系列控制文件。上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查运行控制情况：

1. 资源能源消耗：查看办公区域宽敞明亮，通风较好。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，人事部均使用节能灯，做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。

2. 应急管理-火灾管理，主要包括：办公区域超负荷用电、线路老化、吸烟等引起火灾发生等。控制措施：定期检查电器线路、开关是否短路，及时维修更换；不能带电作业，违规操作；建立应急预案并由人事部组织消防演练。企业于 2025 年 4 月 25 日组织进行了火灾消防应急演练。现场观察办公区易燃品存放，办公区门口配有灭火器，无明显火灾隐患。

3. 应急管理-触电管理：主要包括：办公区域电线老化漏电、电器漏电等导致触电；控制措施：控制措施：定期检查电器线路、开关是否短路，及时维修更换；不能带电作业，违规操作；建立应急预案并由人事部组织消防演练等。现场查见办公室无私拉乱扯现象。

4. 固体废弃物：

主要为：边角料、废金属屑、不合格产品、废切削液、废包装桶、废 3M 胶带、废含油手套、抹布、设备检修过程产生的废机油、除油清洗浓水等。

1) 一般固废：

① 生活垃圾：集中收集，环卫部门清运；

② 废 3M 胶带、不合格产品、边角料、废金属屑：分类收集后外售。

2) 危险废物：

① 废切削液、废机油：暂存于厂内危废暂存间，委托有资质单位进行处置。

② 污泥：查见 2024.8.14 污泥处置联单，处置量 1 吨，产废企业：广德宇扬科技有限公司，受托处置单位：安徽省创美环保科技有限公司，运输公司：宿迁市永言物流有限公司。

③ 废包装桶：暂存于厂内危废暂存间，委托有资质单位进行处置

④ 废含油手套、抹布：混入生活垃圾，委托环卫部门处理（豁免）：

与负责人沟通了豁免情况：目前，设备维修时废含油手套、抹布产生量小且分散产生，混入生活垃圾处理。建议企业，后续实际操作中存在集中收集或大量产生的的情况下，必须作为危险废物交由有资质单位处置。

⑤ 除油清洗浓水：暂未产生，企业承诺产生后按危险废物进行管理及处置。

现场查看，办公过程产生固废的处理按要求放到指定地点，现场查看无混放现象等。

查提供固体废物无害化处置合同 合同编号：DJCM-2025-0814-YY

受托方：安徽省创美环保科技有限公司

委托方：广德宇扬科技有限公司

危废名称 危废代码 形态

废切削液 900-006-09 液态

废机油 900-249-08 液态



废包装桶 900-041-49 固态

污泥 336-064-17 固态

合同有效期：2025. 8. 14-2026. 8. 13

查看危废库：现场张贴有危险废物管理周知卡、危险废物贮存设施标识及危险废物警示标识。废包装桶、废切削液、废机油分类摆放，有防渗措施，待一定数量（重量）后集中处置。

5. 废水排放：

1) 生活污水

生活污水经过化粪池预处理纳管至广德第二污水处理厂进行深度处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准后，尾水排放至无量溪河。

2) 清洗废水：

① 通过自建的污水处理站处理后循环使用，不外排水；

查提供有污水处理站日常记录有：污水处理设备点检记录、加药记录、处理水量、PH 值，查均符合规定要求。

污水处理站

现场张贴有废水处理操作规程、废处处理工艺简图、有限空间作业审批制度、有限空间安全责任制度、有限空间应急管理制度等。

抽查公司 2025 年 7-9 月污水处理台帐

日期	处理废水量	加 PAC	加 PAM	操作人员	设备运行情况
2025. 7. 3	4T	1KG	10G	赵明起	良好
2025. 8. 8	4T	1KG	10G	赵明起	良好
2025. 9. 12	4T	1KG	10G	赵明起	良好

② 定期检测：查提供有验收检测报告-废水，报告日期：2025. 8. 25，监测结果：均达标。

6、废气排放：

① 办公过程无废气产生；

② 现场观察，生产过程点焊属于瞬间焊接，废气产生量极小，基本无环境影响。

7、噪声排放：主要为各种生产设备运行产生的噪声。

① 生产设备均安置在室内，采取相应的降噪措施。

② 选择低噪声和符合国家噪声标准的生产设备，并进行定期检修维护，使其处于良好运行状态。

③ 在设备的基础与地面之间安装减振垫，减少机械振动产生的噪声污染，加强车间的隔声措施，安装隔声门窗。尽量少开启门窗。

④ 对工人采取适当的劳动保护措施，减小职业伤害。合理布局，合理布置厂内各功能区的位置及车间内部设备的位置，减少对周围环境的影响。

⑤ 定期进行检测：查提供有验收检测报告-噪声，报告日期：2025. 8. 8，监测结果：均达标排放。

8、员工安全管理：员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

9、环境安全运行检查：

查见 2025 年 1 月至 12 月环境及运行控制检查记录表，检查内容包括：水电管理、用纸管理、其他办公用品管理、固体废弃物管理、消防安全管理、相关方管理等。

检查结果均为合格，检查人员：冯连发

查见 2025 年 1 月至 12 月灭火器定期检查表，分布区域：办公区域 责任人：冯连发

检查内容包括：灭火器托架是否损坏、机筒有无缺失、提手把有无断裂、药剂是否在有效期内、安全插销是否完整、周围是否被物品堵塞、喷嘴、罐体是否损坏或腐蚀等

检查结果均为：良好 检查人：冯连发

10、质量环境资金投入情况：查见《质量环境体系财务资源投入汇总报告》包括：体系导入费、人员培训费、消防器材费用、垃圾清运、废水、噪声费用等，基本可以保证环境资金的使用。

11、相关方管理：对于进入工作区域的外来人员，由本公司人员陪同，并告知公司相应管理规定。将本公



司的环境方针、目标告知相关方，并对此做出承诺，对顾客、供应商、外包方等相关方特提出环境和要求。《相关方告知书》内容完整，基本符合。并且考虑了产品生命周期，最大限度的减少环境污染和废物排放。查见《相关方告知书发放记录》公司发放了《相关方告知书发放记录》，接收单位包括：群光电能科技（苏州）有限公司、中达电子（江苏）有限公司、光宝科技（常州）有限公司、上海怡康化工材料有限公司、苏州市华盛铝业有限公司、苏州鑫义康应用材料有限公司、东莞市骏景五金制品有限公司、成都康隆鑫塑业有限责任公司等。

12、食堂管理：目前企业食堂主要为员工提供就餐服务，定期接受食品安全卫生培训，工作人员取得健康证。采购新鲜合格食材，严禁使用过期或变质食材。食品存放及加工过程做到生熟分开，避免了食品变质及交叉污染。食物做好留样制度，建立食物中毒响应流程，包括追溯体系及上报机制。现场配置有消毒柜，餐具每日消毒。使用灭蝇、捕鼠装置（禁用化学药剂），定期更换诱饵，封闭下水道防逆流，切断虫鼠入侵路径。厨房区域每日清洁，配置灭火器材，地面无积水油污。设有分类垃圾桶（可回收物、厨余垃圾、其他垃圾），标识清晰；厨余垃圾单独收集，由环卫部门处理，设有：沉淀池等。

13、宿舍管理：企业为员工提供住宿，现场查看宿舍宽敞明亮，通风良好，宿舍区域配置有应急灯，消防设施有消防栓、灭火器、垃圾桶，有紧急疏散出口。每间房门上张贴有员工宿舍安全管理规定，宿舍的环境卫生定期清洁和维护，并有专人负责管理。宿舍内严禁私拉乱搭电线，严禁使用大功率电器等，避免意外情况的发生。有消防应急预案，并定期进行演练，以便员工了解火灾逃生知识。

环境运行控制基本符合要求。

与负责人交流得知：公司管理层始终把环境工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于有效的环境管理。据了解，从未发生过环境方面的事故事件。

规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品/服务和过程，或对现有产品/服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设施；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。

负责人介绍说，目前没有发生影响绩效的临时性和永久性变更。

环境运行控制管理基本有效，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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2025 年 12 月 17 日~18 日策划和实施了完整的内审。

经查对内审方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了实施。内审记录完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量、环境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，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 12 月 24 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议已完成，经验证，措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强日常业务运行与内部审核、管理评审的融合度。

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：

授权 蒋丽红 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

与负责人沟通，

提供的《不合格品控制程序 GDYY-CX-12》中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，要求及时通知采购人员作退/换货处理；
 生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。
 对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。
 不合格品控制基本有效。
 环境方面通过检查未发生重大的环境的事件等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境管理的潜在的严重不合格情况。
 不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。
 管理评审中的改进，已改进，验证改进措施有效。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尚需提升至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顾客投诉和质量、环境事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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:

受审核方基本正常建立、保持、运行 QEO 管理体系，在现场 6S 管理方面仍需进一步细化管理。

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）:

公司为建立、实施保持 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准并持续改进其有效性，公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量、环境管理体系所需的资源。

现场查看，

办公区域：有总经理、副总经理、人事部、业务部、资材部、工程部、生产部、品质部办公室各 1 间，财务室 1 间，会议室 1 间，各部门集中办公。

生产区域：主要有模具车间、模切车间、冲压车间、铆合车间、手啤车间、贴胶车间、包装车间；

各车间主要分布：

模具车间：CNC 加工区、线切割区、磨加工区、组装区、模具成品检验区。

模切车间：分条区，模切落料区，半成品检验区；

冲压车间：连冲落料，单冲折弯区，倒角钻孔攻牙区，半成品检验区；

铆合车间：全自动铆片，半自动铆片，点焊，折弯，半成品检验区；

手啤车间：铆合区，成品检验区；

贴胶车间：辅料暂放区，自动贴胶区，全检包装检验、成品放置区，

包装车间：包装检验区，CCD 检验区，打包区，成品检验区；

仓库：主要有原料库、模具库、中转仓、成品库；

员工生活起居设施：食堂、宿舍。

生产设备主要有：

模具加工设备：铣床、磨床、钻床、中丝线割机、快丝线割机、镭射机、打孔机、CNC 加工中心、攻牙机、铆合机台、冲压机等；

模切设备：卧式自动复卷分切机、切胶机、模切机、伺服冲床机、复胶机、叠料机、放料机、整平等；

冲压设备：冲压机、整平机、伺服滚轮送料架、送料架、攻牙机、台式钻床、清洗线、烘干机、研磨机等；

铆合设备：全自动机械手铆合机、全自动点焊折弯机、全自动贴胶机、点焊机、麦拉机、上料机、全自动



铆片圆盘机、全自动铆 PIN 机、全自动贴胶机、铆合半自动机等；

手啤设备：电动手啤机、手动冲压机等；

贴胶设备：视觉贴标机、贴胶机等；

包装设备：载带机等；

检测设备主要有：外径千分尺、万能角度规、数显推拉力计、盐雾机、量块、扭力计、耐压测试仪、数显温湿度计、螺纹塞规、影像测量仪、韦氏硬度计、带表卡尺、带表高度卡尺、XRF 光谱仪、针规等。

特种设备：叉车、货梯、客梯。

安全附件：压力表、安全阀。

环保安全设备有：污水处理站、一般固废库、危废库、化粪池、循环水池、油烟净化器、消防栓、灭火器、垃圾桶等。

公司设置部门：人事部、业务部、资材部、工程部、生产部、品质部 6 个职能部门，规定了各部门的职责和权限。办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。

与相关人员沟通，企业相关人员基本具备相应能力和意识，后续会加强对内审员能力的培训与内审、管理评审实战操作，基本符合要求。

3) 信息沟通：

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件管理手册、程序文件基本符合据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性 and 指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产

E：五金产品（散热片、屏蔽罩）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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，广德宇扬科技有限公司的

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：温红玲 周传林



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。