

项目编号：20515-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：浙江星旅新能源汽车制造有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 7 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 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表
☒ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张磊

组员：



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	张磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2258213 2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-225821 3	Q:22.05.03 E:22.05.03 O:22.05.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡一非	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：

GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

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：；

d) 相关的法律法规：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等

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：

GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》、GB3095-2012《环境空气质量标准》、GB18599-2020《一般工业



《固体废物贮存和填埋污染控制标准》《场（厂）内专用机动车辆安全技术监察规程》（TSG 81-2022）、《场（厂）内机动车辆安全检验技术要求》（GB/T16178-2011）、《非公路用旅游观光车通用技术条件》（GB/T21268-2014）

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：2024年07月15日 上午至2024年07月17日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年08月07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：非公路用旅游观光车辆(观光车)的制造

E：非公路用旅游观光车辆(观光车)的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：非公路用旅游观光车辆(观光车)的制造所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：浙江省杭州市萧山区蜀山街道亚太路 1399 号

办公地址：浙江省杭州市萧山区蜀山街道亚太路 1399 号

经营地址：浙江省杭州市萧山区蜀山街道亚太路 1399 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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（2）项，涉及部门/条款:计划采购部 Q8.4、制造部：

EO8.1

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：2024 年 7 月 23 日前提提交审核组长。

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 2025 年月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，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。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员安全环保知识加强培训，提高保护环境、保障人身安全的意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●公司的目标为（随手册发布实施）：

质量目标： **考核结果**

质量目标：

1. 成品一次检验合格率 $\geq 98\%$	100
2. 顾客满意度 ≥ 90 分	96

环境目标

1. 火灾事故为 0；	0
2. 固体废弃物回收率 100%	100
3. 噪声 100%达标排放	100

职业健康安全目标

1. 火灾、爆炸事故为 0	0
2. 意外伤害事故为 0	0

●目标在各部门进行了分解，并在2023年12月31日进行了考核，结果显示本2023年度1-12月公司目标实现，另查看2024年1-6月考核结果，均完成目标要求。



2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

企业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，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。

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

提供了设备台帐，主要生产设备：剪切机、组装生产线等；

主要检测设备为电子汽车衡、案秤、电子计数称、架盘天平等；

安环设备：消防栓、灭火器、废气处理装置

特种设备：行车

公司目前工作人员44人，管理人员7人。

红外线测温仪，报告编号：WYN-NHJL2406KS04-005，检定日期：2024年6月4日，校准机构：中国航发南方工业有限公司计量实验室

汽车前照灯检测仪，报告编号：WYN-NHJL2406KS04-001，检定日期：2024年6月4日，校准机构：中国航发南方工业有限公司计量实验室

●特种设备：企业无叉车，现场摆放的叉车属于浙江亚太智能网联汽车创新中心有限公司，目前仅存放于企业现场，且处于停用状态，详见提交证据。

行车1台，检测报告编号：QH2023B00471，检测单位：杭州市特种设备检测研究院，检测日期：2023年11月17日，企业未能取的检定报告，仅提供《特种设备使用登记表》

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。



●策划了生产工艺流程：

一、生产工艺规程：

下料→单片（车顶、大两侧等）→大合拢（补焊、贴板/支架、打磨、调骨架、除油、骨架漆、打胶注油）→蒙皮→架桥→电气安装（电机安装、线束铺设、制动系统）→精饰（车厢地板、装饰件）→调试检查（启动下线、四轮定位、检测线、底盘漆、充电）→下线（路试、淋雨、返修交车）

关键过程：下料、大合拢、架桥、调试检查 特殊过程：焊接 外包过程：配件加工

●确定产品和服务的要求：《场（厂）内专用机动车辆安全技术监察规程》（TSG 81-2022）、《场（厂）内机动车辆安全检验技术要求》（GB/T16178-2011）、《非公路用旅游观光车通用技术条件》（GB/T21268-2014）等等

●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸和技术协议等资料上；

●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、生产主要设备有：气体保护焊机、折弯机、汽车举升机、型材切割机、整车装配流水线等。

2、主要检测设备为灯光检测仪、绝缘电阻表、万用表、转速表等。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。

4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

●运行的策划符合要求

●该公司主要产品为非公路用旅游观光车辆(观光车)的设计和制造(片材、板材)及其制品的生产。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

●该公司签订的书面采购订单、合同，由办公室、供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称：寿县寿州文化旅游发展有限公司，签订时间：2024年4月16日，合同编号：20240416-1

产品名称：T06/T03M纯电动观光车；

●编制《外部提供过程、产品和服务的控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系



等方面进行评价。

●主要采购物资有：非公路用车辆各类部件等。

●识别的外包过程：部分部件加工。

●查《合格供方名录》，共显示合格供应商：海盐永盛机械有限公司、江苏亿达特种线缆有限公司、江西谷力户外用品有限公司、上海禾影遮阳设备有限公司、广州八方户外遮阳棚有限公司、广州博雅士科技有限公司、金华广致汽车配件有限公司、魅驹斯程专卖店、杭州萧山月洪消防器材经营部等供应商，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●企业提供的资料显示生产程序：制造部对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向制造部传递交货通知，制造部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，制造部下达任务书。

●企业编辑了公司编辑了《设计和开发控制程序》、《产品的监视和测量程序》、《过程的监视和测量程序》和设备操作规程等。现场查看过程运行环境适宜,设计研发所需的电脑、打印机等设备和监视测量装置的提供基本满足要求，详见Q7.1.3、Q7.1.4、Q7.1.5，查人员资质：胡江洪、王清、楼晨等，均有多年工作经验，机械工程专业，本科学历；人员配置符合要求。明确了所需要的资源配置以及资金预算。后期输出结果可以依照标准国标和客户要求等检测，且需经客户验证才可正式通过，详见Q8.3.4、Q8.3.5、Q8.6。

●研发设备基本满足要求。

●研发车间使用的检测设备基本满足研发、检测要求。

●-研发部应根据市场的需求的规定，制订相应的分析、设计和研发计划，确定研发部经理，并报总经理审批。

--本次审核周期内，研发 售货车的研发，抽查其实施记录：

—新项目名称： 售货车的研发

—2023年3月1日根据《售货车的研发项目建议书 》记录表中进行了市场预测分析：外形美观大方，焊缝质量好，外形尺寸符合图纸、国标要求，涂层厚度均匀、光亮，无挂蜡现象，后门间隙均匀，开关灵活，无干涉，冷藏保温效果好。

●电话询问车间负责人对生产计划较清楚。制造部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后制造部负责人记录产品数量，通知仓库发货。

●生产设备基本满足要求。

●生产车间使用的检测设备基本满足生产、检测要求。

●生产工序控制

1、生产工艺规程：



下料→单片（车顶、大两侧等）→大合拢（补焊、贴板/支架、打磨、调骨架、除油、骨架漆、打胶注油）→蒙皮→架桥→电气安装（电机安装、线束铺设、制动系统）→精饰（车厢地板、装饰件）→调试检查（启动下线、四轮定位、检测线、底盘漆、充电）→下线（路试、淋雨、返修交车）

关键过程：下料、大合拢、架桥、调试检查 特殊过程：焊接 外包过程：配件加工

2、过程控制情况

1) 操作依据：作业指导书、图纸、工艺卡等

2) 质量控制点：下料、大合拢、架桥、调试检查，按照相关标准进行加工，依据技术标准对设备进行设定，由设备进行自动化管控。

详见质量管理部Q8.6

●以上过程根据客户提供的要求和国标：进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换

●查看车间生产现场：

1、现场审核，抽查关键工序控制情况：

骨架准备工段：操作人：王清，谢财坤依据生产要求和设计图纸对原材料进行处理加工，实际操作符合要求。

单片工段，操作人：杨风春，卢志诚依据生产要求和设计图纸对底架、轴距、焊缝进行加工确认，实际操作符合要求。

架桥工段，操作人：刘勇进，朱俊杰对车身调水平及安装各种部件实际操作符合要求。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴相应的防护措施，如口罩、手套等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

●手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊过程确认单》，企业目前生产环节特殊过程：焊接工序，于2024年6月1日日对相关人员、工艺、设备等进行确认，确认符合要求。

●查进货检验记录—主要采购产品：气保焊丝、挡风玻璃、传动轴、真空管总成、钢板、钢管等。

根据销售单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库。

抽查供货单

时间：2024.4.26，原料：车玻璃，检查项目：外观、产品数量、原料规格、包装等，检验人员：胡一非



时间：2024.4.27，原料：电池系统，检查项目：外观、产品数量、原料规格、包装等，检验人员：胡一非

时间：2024.4.22，原料：轮胎，检查项目：外观、产品数量、原料规格、包装等，检验人员：胡一非

时间：2024.4.30，原料：前桥总成、后桥总成，检查项目：外观、产品数量、原料规格、包装等，检验人员：胡一非

原材料检验不合格—退货处理。

●抽查工序检验记录—《电动观光车生产过程检验记录》，车型：XL-GDA，车架编号：ZJXL-24060020，电机型号：ZS45A320220526044，控制器型号：SDJ-9634C，动力电池型号：YGPPCC96.30K2101A

●《骨架准备工段》：时间2024年3月2日，操作人：谢时娜，检验人：徐**，检查结果：合格

除油除锈：钢管除油除锈，用抹布擦拭、无污渍。

钢管下料：直料下料：料长尺寸符合公差（-1~0）mm,无飞边、毛刺。

斜料下料：斜料尺寸测量角度、长度符合要求。角度极限偏差 $\pm 2^\circ$,长度极限偏差 $\pm 3\text{mm}$,无飞边、毛刺。

注油孔：钢管车身内外侧或上下侧打 $\Phi 6.8$ 注油孔，1m内不少于1个注油孔。

弯弧梁：弧梁弧度与样板贴合，不贴合度 $\leq 1\text{mm}$ 。长度尺寸符合图纸要求

●查2024年3月3日《单片工段》，操作人：卢志诚，检验人：徐**，检查结果：合格

底架总宽：测左右距离，符合图纸尺寸，公差（-3mm,-2mm）

底架总长：测前后距离，符合图纸尺寸，公差 $\pm 1\text{mm}$ 。对角线长度，公差 $\leq 5\text{mm}$

两侧轴距：符合图纸尺寸公差 $\pm 2\text{mm}$ 。

两侧轮仓尺寸：符合图纸尺寸公差（0.2mm）

顶子总长：测量顶子最长点尺寸，公差 $\leq 5\text{mm}$ ，对角线长度，公差 $\leq 5\text{mm}$

顶子弧度：顶子焊接完工后，用样板检查弧梁弧度，不贴合度 $\leq 1\text{mm}$ 。

焊缝打磨：内外表面焊缝应打磨光滑，无需蒙皮或不影响后道工序的允许不打磨

焊缝质量检查：焊缝不得有气孔、偏焊、焊穿等缺陷,清理焊丝、焊渣。

●查2024年3月5日《合拢工位》，操作人：卢志诚，检验人：徐**，检查结果：合格

车身调水平：补焊前前轮仓前部、后轮仓后部抬高调水平。

前风挡骨架：工装放入前风挡骨架，骨架与工装外框贴合，周边间隙不大于3mm。

后围玻璃钢预装：后围玻璃钢必须与骨架贴合并卡紧到位。

预埋板、支架焊接尺寸及焊缝：焊接尺寸符合图纸要求，公差为 $\pm 2\text{mm}$

转向柱支架焊接：焊接安装符合图纸要求。

顶子弧梁弧度：检查顶子弧梁与样板的贴合度，不贴合度 $\leq 2\text{mm}$ 。



整车横向对角线调整：对角线偏差 $\leq 3\text{mm}$ 。

前脸工装贴合度间隙和对角线：工装贴合度间隙 $\leq 3\text{mm}$ ，对角线偏差 $\leq 3\text{mm}$ 。

骨架打磨：骨架打磨符合工艺要求。

●查2024年3月7日《蒙皮工段》，操作人：陈元清，检验人：吴**，检查结果：合格

打密封胶：座椅地板以下骨架矩形管与矩形管并料处、与贴板缝隙处打密封胶，并刮胶美观。

车顶玻璃钢蒙皮张拉质量：车顶玻璃钢蒙皮质量无缺陷，目测平滑，无明显凹坑、鼓包、松动。

车顶内侧打胶检查：车顶玻璃钢蒙皮内侧与骨架间接合处将溢出黑胶刮平，透光处进行补胶。

前脸玻璃钢安装：打胶无漏打。铆钉头不外露，铆钉间距 $120 \pm 10\text{mm}$ 。

后围玻璃钢安装：打胶无漏打。铆钉头不外露，铆钉间距 $120 \pm 10\text{mm}$ （转角处允许加密）。

前保险杠预装：各支架焊接质量无缺陷。缝隙均匀、表面平整

●查2024年3月15日《架桥工段》，操作人：朱俊杰，检验人：徐胜杰，检查结果：合格

车身调水平：车身调水平，水平尺水泡居中。

前、后桥检查：检查前后桥、减震器、板簧外观完整，无明显质量缺陷。

板簧、减震器安装： 装配孔内涂抹润滑脂,检查钢板弹簧U形螺栓固定是否可靠。

前桥轴头左右对称度：前桥轴头中心与骨架中轴线左右对称，偏差不大于 2mm 。

前桥轴头中心与轮仓中心重合：前桥轴头中心与轮仓中心应重合，偏差不大于 2mm 。

后桥轴头左右对称度：前桥轴头中心与骨架中轴线左右对称，偏差不大于 2mm 。

后桥轴头中心与轮仓中心重合：后桥轴头中心与轮仓中心应重合，偏差不大于 2mm 。

●查2023年4月17日《底盘工段》，操作人：朱俊杰，检验人：徐胜杰，检查结果：合格

备料、装配：各配置符合建造卡要求，装配前各零部件应除油、除锈、除尘。

各管件制作：管件要求平顺，管件表面无明显拉痕、凹坑及外观缺陷，管口及管件内壁无毛刺，待接管口必须封堵。

制动管路安装：检查全车制动管路应捆扎牢固并与其它固定件之间无硬磨擦，检查制动管路应无折损、变形、损坏现象。

转向柱安装：确认转向器输入端标记与壳体标记对准，将花键轴底部万向节对正，插入转向器输入轴头。用紧固件将万向节与轴头锁紧。

轮胎安装：轮胎螺母力矩 $80 \pm 10\text{N.m}$

转向系统调整：前束值 $0-5\text{mm}$ 。最大转角符合要求。方向盘对中且方向盘的前后上下调整功能，应调整灵活，锁止可靠,无异响及卡滞现象。

●查看2024年4月1日《精饰工段》，操作人：安敏峰检验人：徐胜杰，检查结果：合格

玻璃安装：玻璃应与车身中心线对称，与骨架相吻合



全车竹地板固定、刮腻子打磨：安装牢固，竹合板四周自攻钉间距为150mm-200mm，竹合板中间部位自攻钉间距为300mm，平面度1米 $\leq$ 1mm，接口无级差，平顺过渡，接口平整，表面整洁，高出接缝两侧部位需进行打磨或刨切，确保平面度误差 $\leq$ 1mm（在200-250mm范围内），其余部分平滑过渡

地板革粘贴：不允许边沿有缺口，波浪形等缺陷，切口必须在最隐蔽处，接缝处应避开圆弧过渡面，要求严而直，不许有明显接口缝隙，地板革贴合牢固，不得有起包、硬包。按工艺要求轮仓立面及局部地板革翻边

车内各型材安装：铝型材表面不得有明显的划痕，对接处型材采用45°对接，接口严密，断面不应有毛刺、锐边，铝型材弯曲处应过渡圆滑

仪表台安装：仪表板与前脸骨架应贴合，安装平整牢固，零件齐全，外表面不许出现划伤，磕碰和污物。

整车扶手安装：不得松动，不得有毛刺、螺钉螺栓固定牢固，符合技术要求，

座椅安装：座椅与车身之间的螺丝、螺栓等不允许有松动现象，检查座椅间距、高度、宽度等主要指标。

压花铝板安装：压花铝板裁剪试装，压花铝板之间应留有1-2mm间隙等

●查2024年4月3日《电器工段》，操作人：范建忠，检验人：吴**，检查结果：合格

底盘电缆、高压线布置：线夹固定牢固，接线规范，无松脱，卡带固定规范

动力电池安装：动力电池安装后，高压线束抱箍固定牢固，正负连接线螺栓紧固到位。安装支架锁扣固定牢固，开关自如。

仪表盘开关组装、各开关线束连接：线束固定牢固，接线规范，无松脱，卡带安装规范

驱动电机线安装接线：将电机控制器引入的U、V、W三根高压线分别接入牵引电机盒内三对应的U、V、W接线位置，线束固定牢固，接线规范，无松脱，抱箍安装规范

司机组合手柄安装接线、各接地线、电源线连接：线束固定牢固，接线规范，无松脱，卡带安装规范

车内灯光、车外灯光：工作正常，灯罩无破损，固定牢固，车外灯具无进水

●查2024年4月5日《调试工段》，操作人：刘勇进，监察人：徐胜杰，检查结果：合格

全车三漏检查：无漏水、漏油、漏气

雨刮器检查，喷淋壶加水：功能齐全/无干涉/无异响/加注量符合要求

倒车镜安装：安装牢固，功能齐全

前、后保险杠及前灯框安装调整：固定牢固/位置安装正确/间隙均匀

手刹阀安装：固定牢固、可靠，位置合理

减速器油及后桥油检查：加油螺栓检查、点漆，油加到从溢流孔流出为止



方向检查：方向转动轻便，无发响和干涉，助力油杯油量在油尺上限位置

轮胎安装及胎压监测检：力矩（80N）、气压符合出厂要求

出厂铭牌、标签张贴：内容正确/清晰、位置符合要求。

淋雨：顶部无漏水

●查产品检验记录:

抽查了成品检验的《出厂检验记录》，产品型号：XL-GDA，产品编号：4#，报告日期：2023.11.8，检测依据：《场（厂）内专用机动车辆安全技术监察规程》（TSG 81-2022）、《场（厂）内机动车辆安全检验技术要求》（GB/T16178-2011）、《非公路用旅游观光车通用技术条件》（GB/T21268-2014），检测项目：渗漏现象、灯光、音响、喇叭、雨刮、灯具是否工作正常、坡道停车制动。（在设计坡道上制动不溜坡）、方向盘对正、紧固、制动距离和稳定性:制动初速度20km/h，空载制动距离小于 5m、以最大设计车速直线行驶，不得有明显的蛇形现象、轮胎螺母固定扭矩(75-113)N.M、最小转弯半径符合要求、传动系统无异响、抖动，运行平稳；充电功能是否正常；转向装置中的转向节臂，横直拉杆及球销不允许有裂纹、损伤。横直拉杆不允许拼焊，且球销不应当松旷；安全带功能是否正常；出厂铭牌安装、车内标识；车辆最大转角时，转向轮不应当有干涉等等，检测结果：合格。

●组织根据手册第6.1.2条款、《环境因素危险源识别评价控制程序》要求，由综合部管理部负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门负责组织实施，综合部管理部负责汇总整理。

●查看组织《环境因素汇总评价表》，组织在办公区、厂区仓库、实验室、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及质研究院 的环境因素有办公活动中生活垃圾排放、纸张等办公废品排放、废水排放、空调排放热气、汽车尾气排放、火灾事故发生等。

●组织根据手册6.1.2条款、《危险源辨识、风险评价控制程序》要求，由综合部管理部负责编制《办公区危险源识别一览表》，指导各职能部门（基层单位）开展危险、有害因素风险识别、评价，负责各职能部门（基层单位）风险评价记录的审查与控制效果有效性验证。

●涉及研究院 的危险源有办公活动中乱用电器导致的触电、意外火灾造成的伤害等。

●对识别出的危险源采取D=LEC进行评价，查到“重大危险源清单”，评价出重大危险源，包括：火灾、机械伤害、触电、噪声伤害、粉尘伤害等。

●有《法律、法规和其他要求程序》、《合规性评价控制程序》等，



提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有质量法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、仓库防火安全管理规则、劳动保护用品管理规定、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、《工作场所有害因素职业接触限值》、《质量管理体系 要求》、《环境管理体系 要求及使用指南》、《职业健康安全管理体系 要求》及相关产品标准

获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本，目前满足体系运行需要。

查合规性评价报告：2024年1月10日进行合规性评价，提供了《合规性评价报告》，内容包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

●本部门应执行的运行控制文件：《运行控制程序》、《消防安全控制程序》、《法律、法规和其他要求程序》、《应急准备和响应控制程序》等。

●运行控制情况：

■办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按综合部管理部要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由综合部管理部负责发放；

■生产噪声的控制：主要噪声设备运行过程中产生的机械性噪声，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。

■生产和生活固废分类统一处理：

生产过程中固废包括废原料/废原材料/包装袋等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。

生产过程中的废边角料，定期按照可回收垃圾处理；

生产过程中的危险固废：因生产量较少，目前暂无危废处置

■废气

废气主要为焊接、喷塑粉尘。

喷塑粉尘收集后经过一套活性炭吸附装置处理后通过一根15m高排气筒高空排放。

焊接烟尘由焊烟净化器处理，现场操作人员均佩戴口罩

现场查看环保设备运行正常，确保达标排放

■废水

本项目无工艺废水产生。本项目废水为生活污水。生活污水排入市政污水管网。

■噪声

本项目的主要噪声为车间生产设备发出的噪声、运输车和工具车产生的噪声等。措施为合理布局，选



用底噪设备，采取必要的隔声降噪减振措施，加强设备维护。

■能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约塑料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

■杜绝重大火灾事故：

每月对消防器材进行日常检查--提供2024.7消防点检表，经查记录规范。

■杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行安全生产大检查，查看《员工安全教育培训记录》，对工人进行三级安全培训的培训记录，近一年无新入职员工，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

■触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况进行检查，确保设备接地良好。

■货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

■员工按要求佩戴了手套、工作服、安全帽。

■仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。提供劳保用品采购记录，劳保用品直接发给员工。

■潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

●提供：

通过车间现场审核，车间噪声属于间歇性噪声，通过减震措施和加强设备的润滑保养噪声不大，通过厂房衰减对周边环境基本无影响。焊接岗位较少作业，且有焊接烟尘吸收装置进行控制，企业废气和噪声排放对工作人员和周边环境影响轻微。部门介绍当地监管部门定期来企业检查，未发生需整改和罚款情况，企业噪声和废气控制情况能符合要求。

企业生产订单少，现场有少量喷涂水性油漆的需要，企业在《建设项目环境影响评价分类管理名录》第中，不属于“有电镀工艺的：年用溶剂型涂料(含稀释剂)10 吨及以上的”和“其他(仅分制、组装的除外年用非溶剂型低VOCs含量涂料10 吨以下的除外)”的划分范畴故无需办理环评报告表和报告书。只需在全国排污许可证管理信息平台登记注册固定污染源排放登记表即可完成相关的环评手续。现场了解到当地监管单位查核后也未要求企业申请相关环评。目前通过废气处理装置对喷漆过程进行废气处理，因使用量较少，暂无危废处置。

提供2024年《萧山区蜀山街道企业隐患排查情况汇总》

提供《工作场所职业病危害因素检测与评价报告》，报告编号：AYDS(检)字 2023第 2419号，检测结果：符合国家职业接触限值，检测单位：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司



查人员健康体检：

曹鑫洋，体检日期：2023年9月13日，体检结果：未见异常，体检机构：东阳人民医院

●综上所述，基本符合标准要求。

。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司于2024年3月23日进行了内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于 2024年4月19日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，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，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置:无



- 5) 产品及其主要过程:无
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无
- 7) 外部环境:无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无
- 9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

未能提供生产现场危害因素检测报告，现场查看已整改

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒无变化

☐经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（浙江星旅新能源汽车制造有限公司）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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见：☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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，保持认证注册



☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:张磊



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。