

项目编号：20763-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：咸阳芮萌涵汽车零部件有限公司

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）：李俐

审核组员（签字）：解苗苗

报告日期：2024年10月25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 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：

组员：



受审核方名称：咸阳芮萌涵汽车零部件有限公司

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	李俐	组长	审核员	2021-N1QMS-2222792	14.02.04
2	解苗苗	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1410938	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周小荣、吕秦瑶	向导	受审核方
2		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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单一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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国标准化法》《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国民法典》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：GB/T 5836.2-2018《塑料管道系统用硬聚氯乙烯（PVC-U）管件》、GB/T14486-2008《塑料模塑件尺寸公差》、GB/T 2035-2008《塑料术语及其定义》、GB/T 2918-1998《塑料 试样状态调节和试验的标准环境》、



GB/T17037.4-2003《塑料热塑性塑料材料注塑试样的制备第4部分:模塑收缩率的测定》等。

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10月25日 上午至2024年10月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月1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：塑料制品生产及加工

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：陕西省咸阳市三原县西阳镇西南村西阳工业园区三洋陶瓷厂内西南角1号

办公地址：陕西省咸阳市三原县西阳镇西南村西阳工业园区三洋陶瓷厂内西南角1号

经营地址：陕西省咸阳市三原县西阳镇西南村西阳工业园区三洋陶瓷厂内西南角1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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年10月24日-2024年10月24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：企业资质、生产过程、产品的监视和测量、特种设备管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价。

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：综合部 7.2 、 生产部 7.5.1

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10月29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2024年10月25日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核发现的本次不符合的验证；生产过程产品质量的控制；

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:

受审核方目前处于发展阶段，生产场所需要扩大。

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：2024年5月15日，体系实施时间：2024年6月1日

2) 法律地位证明文件有:

企业成立于2024年5月15日，注册资本1000万元，法定代表人邓永权。注册地址和经营地址：陕西省咸阳市三原县西阳镇西南村西阳工业园区三洋陶瓷厂内西南角1号。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况，无季节性。

4) 范围内产品/服务及流程:

企业主要从事：塑料制品生产及加工；

塑料制品生产工艺流程图：来料检查→注塑→修边→装配→外观、尺寸检查→包装→入库、存储

无特殊过程。外包过程：计量器具的检定。

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

企业成立于2024年5月15日，注册资本1000万元，法定代表人邓永权。注册地址和经营地址：陕西省咸阳市三原县西阳镇西南村西阳工业园区三洋陶瓷厂内西南角1号。在咸阳三洋陶瓷有限公司院内。单一场所。

主要从事：塑料制品生产及加工；法律证明文件：营业执照，现有人员25人。设置综合部、质量部、生产部、物流部等，职责权限，明确清楚。公司成立以来，按照GB/T19001-2016建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

塑料制品生产工艺流程图：来料检查→注塑→修边→装配→外观、尺寸检查→包装→入库、存储

无特殊过程。外包过程：计量器具的检定。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。



公司识别并确定了利益相关方：顾客和用户、外部供应商、公司员工及其他为本公司工作的人员或组织等。总经理介绍公司通过调查、访谈、电话（微信、QQ、邮箱）了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：通过QQ和微信等现代通讯手段是常用的便捷而又高效主要方法。相关方的需求和期望主要表现如下：

查见《相关方要求识别和控制》相关方：顾客的需求和期望、产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理、服务及时。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件

经营范围包括：塑料制品制造等。

认证范围：QMS：塑料制品生产及加工。。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 6 月 1 日开始实施 A/0 版，发布并实施管理体系文件。
- 2、公司编制管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。
- 3、通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。
- 4、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。
- 5、外包过程：计量器具的检定。

企业已经制定质量方针，具体包含在《管理手册》中，质量方针：

科技创新，质量为本，持续改进，顾客满意 遵纪守法，爱护环境，节能减耗，杜绝事故，消除隐患，持续改善

质量方针与公司经营发展宗旨相适应、协调，它是公司经营方针的重要组成部分，体现了满足顾客要求和质量保障的承诺。各部门应领会方针意图，结合目标要求，转化为本部门工作目标，制定具体的保证措施。编制了岗位职责汇编，以文件上发的形式沟通各部门的职责及各部门之间工作的联系。

总经理梁存平，主要负责公司全面工作，负责组织制定方针、目标、管理评审、内审等工作；组织公司经营及市场开发活动；并对各部门开展评价和考核；根据公司技术和产品特点，制定发展规划和实施方案。

管代周小荣，确保本公司管理体系所需的过程得到建立、实施和保持；向最高管理者报告管理体系的运行、管理业绩情况以供评审，并提出管理体系改进方面的建议；确保在整个组织内提高满足顾客、相关方要求和适用法律法规要求的意识；组织落实公司管理体系的管理评审和内部审核；及时处理影响公司管理体系正常运行的有关问题；负责公司管理体系有关事宜的对外联络等。



公司总的质量目标为：

顾客满意度 90 分以上；准时交付率 100%；客户退货 DPPM 300 以下；

经核查，公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告，实施情况具体见各部门审核记录。

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

现场查看，现有人员 25 人。咸阳芮萌涵汽车零部件有限公司在咸阳三洋陶瓷有限公司院内，使用其中二个车间。办公区域面积 100 多平方米，车间和仓库面积 3000 多平方米。生产设备：注塑机、烘干桶、吸塑机、智能机械手、吸料机、碎料机、车床、切割机等。特种设备：行车一台（2T）。监视和测量设备：电子计价秤及借用计量器具：硬度仪、数字式推拉力计、大理石平台、高度尺、卡尺等，办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。

资源配置能够满足需要。

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

目前组织提供的产品和服务为：塑料制品生产及加工

一、确定产品和服务的要求，

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品型号、数量、交期等。
2、执行的产品标准：GB/T 5836.2-2018《塑料管道系统用硬聚氯乙烯（PVC-U）管件》、GB/T14486-2008《塑料模塑件尺寸公差》、GB/T 2035-2008《塑料术语及其定义》、GB/T 2918-1998《塑料 试样状态调节和试验的标准环境》、GB/T17037.4-2003《塑料热塑性塑料材料注塑试样的制备第4部分：模塑收缩率的测定》等。

3、质量目标和要求：（1）顾客满意度 90 分以上；（2）. 准时交付率 100%；（3）. 客户退货 DPPM 500 以下；

二、过程及产品接收准则，

1、工艺流程：

塑料件生产工艺流程图：来料检查→注塑→修边→装配→外观、尺寸检查→包装→入库、存储

无特殊过程。外包过程：计量器具的检定。

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求等。

三、确定资源需求

生产设备：注塑机、烘干桶、吸塑机、智能机械手、吸料机、碎料机、车床、切割机等。特种设备：行车。

监视和测量设备：硬度仪、数字式推拉力计、大理石平台、高度尺、卡尺等，



四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了采购产品检验记录、过程检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

公司建立了《人力资源控制程序》，人员花名册，管理人员：5人，生产服务及操作工20人，制订了人员岗位职责说明书，对人员任职资格做了要求；人员进行评价。公司制定培训计划并根据计划安排全面开展，相关培训及评价记录保存完整。制订了2024年培训计划，6S培训、岗位职责培训、现场管理、目标管理、设备设施点检、质量五大工具应用、精益生产管理等10项，1-9月完成8项，完成率100%。

抽查1、2024.6.1，质量手册、程序文件、内审员，质量标准和审核相关知识培训，培训人：外聘，培训方式：面授；地点：会议室，考核方式：试卷，

2、2024.6.8 作业指导书 培训人：周小荣，培训方式：面授；地点：会议室，培训方式：面授；考核方式：提问，部门员工。

4、2024.8.3 质量五大工具应用 培训人：周小荣，培训方式：面授；地点：会议室，培训方式：面授；考核方式：提问，部门员工。

以上培训有效性评价，有效，有培训目的、考核内容以及培训有效性评价，结果均为合格。

特种人员：

行车员，秦涛涛 证件号：61250119890207761X 有效期：2025.11，发证部门：西安市市场监督管理局

建立文件管理程序、记录管理程序，编制体系文件，质量手册，QS-QM-2024、程序文件QP-QM-2024，A/0版；2024.6.1颁布并实施；文件编制按照标准要求，结合公司实际，过程方法控制，包括顾客导向过程等的描述，版本有效，形成记录的文件符合标准要求，文件发放，各部门签收，对文件记录检查，确保及时有效，文件作废控制，顾客特殊要求矩阵，在手册附录，文件修订，保持适宜有效。经文件审核和现场核实，该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，体现行业和企业特点。对文件控制符合要求。

现场提供《受控文件清单》，内容包括：文件编号、文件名称等，登录有《管理手册》、《程序文件》、《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国计量法》、《GB/T19001-2016质量管理体系要求》等。均在有效期内。符合要求。

现场提供《发文回收登记表》，内容包括：文件名称、发放编号、收文人、回收时间、回收人等。公司使用的质量、环境与职业健康安全有关外来文件由综合管理部收集、统一编号后加盖受控章并分发相关部门。

查《管理手册》、《程序文件》、《作业文件》现行版本A/0版，并于2024.6.1，由综合部盖受控章分发到其它职能部门，各职能部门领用人签字确认，公司目前没有回收文件。对其管理符合要求。



现场提供《外来文件清单》，内容包括：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《GB/T 19001-2016 质量管理体系要求》、GB/T14486-2008 《塑料模塑件尺寸公差》、GB/T 2035-2008 《塑料术语及其定义》、GB/T 2918-1998《塑料 试样状态调节和试验的标准环境》、GB/T17037.4-2003《塑料热塑性塑料材料注塑试样的制备第4部分:模塑收缩率的测定》等外来文件，外来文件均进行了受控编号并发放。

现场提供《记录清单》共有质量管理体系所用记录，基本满足标准要求。记录内容真实，清楚正确，易于识别和检索，能够到达唯一可追溯。

记录主要是电子版、纸张形式。记录归档前后贮存环境整洁，无腐蚀性气体，通风良好；做好防火、防盗、防水、防虫鼠、防霉变。由专人负责，专柜保存，便于检索、查询和存取，保护完好。目前无超过保存期限的记录，成文信息控制符合要求。

公司在工业园区内，咸阳芮萌涵汽车零部件有限公司在咸阳三洋陶瓷有限公司院内，使用其中二个车间。办公区域面积 100 多平方米，车间和仓库面积 3000 多平方米。

提供设备台账:有机台编号、设备名称、设备数量、规格型号、功率(KW)、拉杆内距(mm)等，生产设备:注塑机、烘干桶、吸塑机、智能机械手、吸料机、碎料机、车床、切割机等;

如: 1、东华 380T 注塑机 1 台、TTI-380PVC-SE 17.9 248*248; 油式模温机 1 台 ZL-12KW 12.75KW ;烘干桶 ; 台意德 360T 注塑 1 台 VA-G50KG 5.135, TTI-160PVC-SE 14.3 460*460, 烘干桶 1 台 SHD-100 5.12、3#; 申达 330T 1 台 TTI-190PVC- SE16.3 500*500; 水式模温机 1 台 XTM-910 9.75 等;

工装台账:有序列、产品名称、产品料号, 如: 组合前灯固定架、EHEA-4121231; HD10 仪表左中护板总成、DZ16251160240 ; 内外循环风门 TD8107104-0P04000 等 ;满足需要。

设备维修保养计划, 查到, 2024.8.1, 批准:周 xx, 按月, 颤抖, 2024.9 月份维修记录, 2024.9.5 维护保养, 5 号 250 吨注塑机, . 设备开关模动作时压力、速度、位置是否正常。设备中子动作及信号是否正常等项, 维修人, 赵磊, 验收;, 邓 x ; 磨具日常维护保养。

提供维护保养记录: ,

查到:模具名称:头桃调商漫套主体, 模号 ST-68002411ST- Bo5 使用模数 万模次,

保养类别 二级 作业人员等, 保养时间 2024 年 8 月 5 日, 检查模腔有无锈迹、异物清理; 模腔清洁区喷涂防锈油。镶件、插穿面有无损坏,

有, 更换镶件维修, 维修, 谢 xx, 验收:邓 xx ;备品备件计划, 模具易损件清单及库存状况;更新日

期:2024.7.10, 有序号号、零件编号、零件尺寸、存放位置、库存数量、安全库存、适用模具编号;

查到:C9-11-1 规格 13.6*10.5*138.5;



配件区，最高 8 件，最低库存，5 件，现存 3 件；配件：SD-998 FCM 卡扣位动模侧镶件；配件 C9-11-2 规格 16.8*9.3*138.4。

配件区：最高 5 件，最低库存，2 件，现存 2 件，查，实物相符：设备备品备件，加热圈 125*70，最高库存 8 件，最低 3 件；现存 6 件；加热圈，80*90,220v 最高库存 10 件，最低 5 件；现存 5 件；水管 10MM，最高库存 5 件，最低 2 件；现存 2 件，预见性维护计划；加热圈，220v, ,50X60, 40 天更换，查到，2024.9.12 更换，更换，赵 x, 验收，邓 xx, 作业准备的验证，验证人：欧阳，合格；应急计划，设备有备份，停电，预先库存；故障维修，记录。

行车，型号：LD5-172 编号：02150130，2 吨。

现场查看设备维护保养情况，表面擦洗干净，加注润滑油，维护保养状况良好。

现场询问操作工刘晶说，设备保养、使用安全，班前穿戴好防护用品，检查防护保险、信号装置、机械电气限位、制动、润滑系统、照明等是否良好，工装夹具是否稳固、正确、可靠，试运行，检查设备是否有异音等，下班关闭设备电源、擦拭设备、清扫设备及周边环境等，严格执行公司规定等设备操作保养规程。

目前组织提供的产品和服务为：注塑件生产

一、确定产品和服务的要求，

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品型号、数量、交期等。

2、执行的产品标准：GB/T14486-2008 《塑料模塑件尺寸公差》、GB/T 2035 — 2008 《塑料术语及其定义》、GB/T 2918-1998 《塑料 试样状态调节和试验的标准环境》、GB/T17037.4—2003 《塑料热塑性塑料材料注塑试样的制备第 4 部分：模塑收缩率的测定》

3、质量目标和要求：（1）. 顾客满意度 90 分以上；（2）. 准时交付率 100%；（3）. 客户退货 DPPM 500 以下；

二、过程及产品接收准则，

1、工艺流程：

塑料件生产工艺流程图：来料检查→注塑→修边→装配→外观、尺寸检查→包装→入库、存储

无特殊过程。外包过程：计量器具的检定。

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求等。

三、确定资源需求

生产设备：注塑机、烘干桶、吸塑机、智能机械手、吸料机、碎料机、车床、切割机等。特种设备：行车。

监视和测量设备：硬度仪、数字式推拉力计、大理石平台、高度尺、卡尺等，

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、作业指导书、检验规范等有关文件。



五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了采购产品检验记录、过程检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

建立设计开发管理程序，产品质量现场策划管理程序，公司进行过程设计开发，按照 APQP 方式分为四类产品，按照原料进行分类，分别是 PP、尼龙、PC/ABS 等，企业根据生产过程对工艺进行改进。抽查 PC/ABS 的设计开发，图号 3971931 ST-6800285（套管弯头），2024 年 7 月 15 日至 2024 年 8 月 30 日分为四个阶段成立多功能小组，组长陈科强，组员来自销售、质量、生产、采购、物流等。

查到市场调研报告，设计目标，产能班 1500 件，PPM300，成本利润目标设计可行性满足，特殊特性清单温度 260-300° C、压力 75- 130bar、时间 50S, 有过程流程图，FMEA, CP, WA, FMEA 按照工序分析, 考虑法规要求，还有以往设计经验。进行包装设计，试生产时间 2024 年 9 月 29 日, 产品检验合格，PPAP 提交，过程能力 CPK1.34，%R&R 为 Ndc≥5, 由家试用顾客满意变差可控，再查 ST-6800321 雪橇板解锁手柄产品的设计开发满足要求，未有设计开发更改。

提供《生产和服务控制程序》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。

一、现场查看受控条件：

1) 公司目前从事的是注塑件生产。

1、工艺流程：

塑料生产工艺流程图：来料检查→注塑→修边→装配→外观、尺寸检查→包装→入库、存储

2) 提供和配置了游标卡尺、烘箱、色差仪、高度尺、数子式推拉计、硬度仪等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动有入厂检验指导书、过程检验指导书、产品检验指导书等能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4) 提供和配备设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产过程的确证：无特种过程。

6) 提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质量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，采购项目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。发货前开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随



货同行有产品合格证、出厂检验报告, 公司负责联系货运交付到指定地点, 经查出库、交付手续齐全。

现场未能提供有效的 GB/T 5836.2-2018《塑料管道系统用硬聚氯乙烯(PVC-U)管件标准》。

生产现场观察:

按照计划进行产品生产, 提供 2024.10.24《注塑车间生产日报表》, 产品名称: 75*50 三通、75 直接、75 雨水斗、主驾小旁侧板、副驾小旁侧板、四六分后向解锁拉带饰盖、电动后滑轨装饰盖、雪橇板解锁手柄、扶手限位块、头枕装饰罩盖等, 现场观察: 潘清林、刘同锁、范丽娟正在生产 75 雨水斗、主驾小旁侧板、副驾小旁侧板。

有查注塑工序, 现场查到, 2 注塑, 产品: 副驾小旁侧板, 7000 件/天, 设备: 注塑机, 380t, 点检完好, 系统压力 0-15Bar, 油温 20-60°C, 操作, 赵 x, 计划, 刘 x, 8:00, 现场作业指导书, 符合 FMEA、CP 游标卡尺, 0-150, 校准, 有效; 首件检验, 合规尺寸, 44.5+0.34, 实际 44.65, 9.8+0.14, 9.98, 专检, 宋 xx, 巡检, 2 销售, 10:00, 12:00 等记录, 专检签字, 作业, 成型温度, 260±10°C, 分为 4 段, 有差别规定, 查到, 270°C、275°C、265°C、263°C、压力, 95Bar, 速度, 分段, 88, 20, 16 等符合; 产品防护, 红框-件不合格品, 报废, 已破坏; 修边, 换刀, 2 小时, 人员视力确认, 首件检验, 标准封样, 有效, 装配, 作业指导书, 头枕滑套, ST-6800240, 装配弹片, 有模具, 手工, 平齐, 检验合格, 包装, 塑料框或纸箱, 中间分割层, 标识, 产品、规格、操作、检验、日期;

注塑, 李 xx, 车间光线良好, 已经领料, 颗粒料烘干, 设备运行正常, 检验授权, 符合, 对设备、安全、有生产签字, 日期: 2024.10.25, 生产情况: 1#头枕调高滑套饰盖, 2# 头枕调高饰盖, 6#头枕主体, 通道外侧装饰盖, EQEA 主副驾外护板, 质量情况: 合格, 设备运行情况: 正常, 其他交接事项:

2024.10.25 查现场 1 号机尼龙料头枕装饰盖烘料温度: 标准 120°C+10/-0 实际温度: 126°C 冷却时间: 标准 12±2S 实际 12S 射出速度: 标准 44 实际 44 压力: 标准 115 实际 114 无异常

查现场 10 号机 PP 料 TD8107039-0K01000 面板电镀条烘料温度: 标准 90±10°C 实际温度: 89°C 冷却时间: 标准 25±2S 实际 25S 射出速度: 标准 50 实际 50 压力: 标准 120 实际 120 无异常。

建立(交付与服务管理程序), 公司送货用户签收, 查到: 2024.10.20 送货单, 客户名称: 高科建材管道科技有限公司, 产品名称四位线盒, 物料编码: 2577867X, 订单编号: 2193400595, 数量 6600 件, 客户收货人员张 XX, 客户采购业务魏 XX; 2024.10.21 送货单, 客户名称: 高科建材管道科技有限公司, 产品名称 BYDQ838A05 金属卡扣, 物料编码: 10130607, 订单编号: 2193400592, 数量 50000 件, 客户收货人员张 XX, 客户采购业务魏 XX; 再. 查, 2023.8.14 SA3HK 前灯, 物料编码 13777063-00, 客户名称: X060, 表单编号: 5910308924 订单号: N230600000217549, 数量, 199 件, 顾客签收人: 王 XX, 顾客采购员吴 XX。

2024.10.9 送货单, 客户名称: 欧德, 产品名称 SA-干燥剂固定片-M00666, 物料编码: SA-4121367, 订单编号: S2212090050, 数量 10000 个, 客户收货人员李 XX, 客户采购业务张 XX, 定期对账, 目前交付清晰, 达



成目标要求。

由郭经理确认与产品有关的要求：

公司编制并执行《合同与订单管理程序》，明确规定了与产品和服务有关要求确定的规定，策划合理，符合企业实际和标准要求。

1、适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求：包括产品要求、交付、价格、包装、运输、服务和保修期等方面的要求，通过合同、发货单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈、参加会展等方式获取信息。

管理手册中规定，常规合同由业务员直接评审并签订，特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同，经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品规格、数量、质量、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

公司主要业务为塑料制品生产及加工。

公司按照 GB/T 5836.2-2018《塑料管道系统用硬聚氯乙烯（PVC-U）管件》、GB/T14486-2008《塑料模塑件尺寸公差》及顾客要求从事相关产品的生产、销售和服务。与产品有关的要求在销售合同中予以明确和确定。现场查看，企业收集了《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、和行业规范、标准、顾客要求等。符合企业情况和标准要求，识别和获取齐全有效。建立《合同与订单管理程序》，进行市场调研，老客户走访，进行售前、售中、售后服务，进行顾客沟通，签订合同，

抽查合同评审及合同签订情况如下：

1、合同：顾客：陕西梁涵冰塑胶科技有限公司，2024年6月21日签订了生产性物料采购合同，合同规定了供应产品基本情况、产品质量、产品交付及要求、产品运输及费用负担、检验标准、方法、产品标准等，双方签字盖章；产品2024年6月21日进行了合同评审，有业务、生产、质量等部门评审签字，周总批准，同意签订合同，有效期为2024年6月21日-2024年12月31日，有效期内客户以采购订单的形式进行订货，每次交货按照双方确定的交货计划执行，企业按照客户要求将产品运输至甲方指定地点，运输费用由企业承担。

2、合同：顾客：高科建材（咸阳）管道科技有限公司，2024年5月6日签订了U-PVC电工套管管件产品销售合同，合同编号：GKGD-XS-20240506，合同规定了合作方式、产品质量标准及相关要求、价格、订货及供货、结算方式、产品质量问题的处理等，双方签字盖章；产品主要包含：50方盒、50八角盒、四位线盒118-4、三位线盒118-3、双位线盒118-2等，2024年5月5日进行了合同评审，有业务、生产、质量等部门评审签字，周总批准，同意签订合同，有效期为2024.5.9-2025.5.9，有效期内高科建材（咸阳）管道科技有限



公司以采购订单的形式进行订货，每次订单在双方确认盖章后在订货之日起7日内按时交货，交货地点为客户公司仓库。

3、合同：顾客：循化县威隆房地产有限公司，2024年7月24日签订了产品购销合同，合同编号：XN-20240724，合同规定了交提货时间、方式、地点及收货人，结算方式，违约责任，双方签字盖章；产品主要包含：比例特 PP-R 管 25*3.5 热水、比例特 PP-R 管 20*2.8 热水、比例特 PP-R 管件 25 弯头、比例特 PP-R 管件 25 三通、比例特 PP-R 管件 25 过桥弯、比例特 PP-R 管件 25*1/2 内丝弯头等，2024年7月23日进行了合同评审，有业务、生产、质量等部门评审签字，周总批准，同意签订合同，交货时间为接受单次订单7天内到货，交货地点循化撒拉族自治县积石镇南环路110号。

评审后下达生产计划；没有顾客通知及更改等，能够对顾客要求进行控制；据负责人介绍，合同签订前由本部门负责人组织部门进行评审，评审通过后再签订合同。

公司《管理手册》9.1.2条款明确规定了顾客满意情况调查的有关程序，内容符合企业实际和标准要求。

负责人介绍，公司主要通过调查表、专访（回访）、电话、传真等形式，监视顾客对其要求已被满足的程度感受信息，了解顾客满意程度信息，发放调查表对顾客满意度进行定期测量。

提供2024.9.30本次共调查3家客户：陕西梁涵冰塑胶科技有限公司、高科建材（咸阳）管道科技有限公司、循化县威隆房地产有限公司，返回了调查表3份，同调查结果统计来看，顾客打分的产品质量、交货期、包装、售后服务等项目的得分均大于或等于90，达到目标要求，但价格一项打分略低，为较满意。对于价格一项，各部门针对顾客意见进行了讨论，确定将在2024年度开展降本减耗活动，从而增加公司产品价格的竞争力，提升顾客满意。最终的顾客满意度为96分，我们还需努力，在保证产品质量的前提下，努力降低产品的成本，进一步提高我们的服务，持续增强顾客满意。

建立《产品放行管理程序》，查到，出货检验管理办法、过程检验规范、进料检验管理办法、抽样标准；有来料、生产过程检验，出货检验。

查，检验记录：

1、来料检验台账、来料报检单、进货检验记录表

1) 查2024.6.27 TPE 6375N-JBLN04 安徽金科奥普特，进料数量1000kg，与进料检验台账记录一致，并附有材质报告；检验数量：50g，合格数量：1000kg。进料检验记录中检验项目：一般检查；外观检查：粒子颜色应与色板相符，塑料粒子颗粒均匀、干燥、无杂色、杂质、水分、油污、脏物，目视合格；尺寸检查：2-5mm，无机械杂质，游标卡尺固定抽样每批20~50PCS合格；包装检查：完好密封、无破损、标识清晰等。检验结果：合格。检验员：梁艳莉。

2) 查2024.9.4 PP/EPM、TD20，规格型号PPM120/BK1473，湖北美特锐尔，进料数量5000kg，与进料检验台



账记录一致，并附有材质报告；检验数量：50g，合格数量：5000kg。进料检验记录中检验项目：一般检查；外观检查：粒子颜色应与色板相符，塑料粒子颗粒均匀、干燥、无杂色、杂质、水分、油污、脏物，目视合格；尺寸检查：2-5mm，无机械杂质，游标卡尺固定抽样每批 20~50PCS 合格；包装检查：完好密封、无破损、标识清晰等。检验结果：合格。检验员：梁艳莉。

3) 查 2024.9.11 PP+GF30, 规格型号 PP+GF30 (黑) 料, 湖北威沃, 进料数量 1000kg, 与进料检验台账记录一致, 并附有材质报告; 检验数量: 50g, 合格数量: 1000kg。进料检验记录中检验项目: 一般检查; 外观检查: 粒子颜色应与色板相符, 塑料粒子颗粒均匀、干燥、无杂色、杂质、水分、油污、脏物, 目视合格; 尺寸检查: 2-5mm, 无机械杂质, 游标卡尺固定抽样每批 20~50PCS 合格; 包装检查: 完好密封、无破损、标识清晰等。检验结果: 合格。检验员: 梁艳莉。

4) 查 2024.9.14 PA, 规格型号 PA-RF15 黑色, 东莞银科, 进料数量 2000kg, 与进料检验台账记录一致, 并附有材质报告; 检验数量: 50g, 合格数量: 2000kg。进料检验记录中检验项目: 一般检查; 外观检查: 粒子颜色应与色板相符, 塑料粒子颗粒均匀、干燥、无杂色、杂质、水分、油污、脏物, 目视合格; 尺寸检查: 2-5mm, 无机械杂质, 游标卡尺固定抽样每批 20~50PCS 合格; 包装检查: 完好密封、无破损、标识清晰等。检验结果: 合格。检验员: 梁艳莉。

2、过程检验：过程检验采用由每 2 小时巡检一次，质检员巡检的方式对产品过程进行检验，检验标准：过程检验规范、抽样标准：。

查注塑巡检记录：

1) 2024.6.24, 产品名称：左/右胶条, 产品编号：SGHA-4102255/4102256, 颜色：黑色。记录外观：无缩水、无缺料、无多胶、无批锋、无料花、无削伤、无划伤等，检验结果：合格；检验员：王瑛。

2) 2024.10.23, 产品名称：头枕滑套调高推块, 产品编号：6800243, 颜色：沙石棕。记录外观：无缩水、无缺料、无多胶、无批锋、无料花、无削伤、无划伤等，尺寸/重量 规格：3g, 检验结果：合格；检验员：陈梅。

3) 2024.10.23, 产品名称：大旁侧板（包胶），产品编号：3992170, 颜色：黑色。记录外观：无缩水、无缺料、无多胶、无批锋、无料花、无削伤、无划伤等，检验结果：合格；检验员：陈梅。

3、成品检验：依据产品图纸及相关标准执行，提供有生产出货检验台账/生产 OQC 检验统计表。检验标准：出货检验管理办法、抽样标准。

查，出货检验台账：

1) 2024.8.4 客户：比亚迪, 产品编号/名称：14110305-00, 出货数量 1100, 抽检数：80, 不良数：/, 严格度：普通, 判定结果 (ACC)：OK, 检验员：梁艳莉；

产品编号/名称：14110310-00, 出货数量 1100, 抽检数：80, 不良数：/, 严格度：普通, 判定结果 (ACC)：OK, 检验员：梁艳莉；



2) 2024. 8. 31 客户：比亚迪，产品编号/名称：14110305-00，出货数量 2200，抽检数：125，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

产品编号/名称：14110310-00，出货数量 2200，抽检数：125，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

3) 2024. 10. 5 客户：佛吉亚，产品编号/名称：4061211，出货数量 11200，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

产品编号/名称：4061212，出货数量 11200，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

3) 2024. 10. 19 客户：宏立至信，产品编号/名称：6800184，出货数量 640，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

产品编号/名称：7305207，出货数量 700，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

4) 2024. 10. 24 客户：佛吉亚，产品编号/名称：2946852X，出货数量 520，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

产品编号/名称：2946853X，出货数量 520，抽检数：80，不良数：/，严格度：普通，判定结果（ACC）：OK，检验员：梁艳莉；

查，出货产品检验统计表；

1) 2024. 6. 23 客户：佛吉亚，零件编号:4277957，批次数量 2600（袋），抽检数量：125，不良数：/，判定：OK，检验员：梁艳莉；

2) 2024. 10. 2 客户：新家，零件编号:2278130001，批次数量 960，抽检数量：80，不良数：/，判定：OK，检验员：梁艳莉；

3) 2024. 10. 18 客户：佛吉亚，零件编号:4061212，批次数量 1526，抽检数量：125，不良数：/，判定：OK，检验员：梁艳莉；

4) 2024. 10. 21 客户：新家，零件编号:2278130001，批次数量 800，抽检数量：80，不良数：10，不良项目：料花、划痕，判定：NG，检验员：梁艳莉，处理：退回；

5) 2024. 10. 23 客户：佛吉亚，零件编号:4061211，批次数量 1260，抽检数量：125，不良数：/，判定：OK，检验员：梁艳莉；

.....

产品控制满足要求。

企业通过过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理体系有效执行。



企业经过策划，采用对产品的监视和测量，对不合格品控制等来证实产品的符合性。

企业制定《不符合管理控制程序》、《持续改进管理程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生 / 再发生，实现持续改进绩效的目的。

对内审中的不符合，采取了纠正措施，并验证：

经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。

查持续改进：通过管理体系运行，管理方针、目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。

管理评审提出改进措施正在实施过程中。

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

建立内部审核管理程序，制定管理方案，进行质量体系审核，查到，2024年9月20日进行了管理体系内审，过程方法进行，内审员经过培训，评价，具备能力要求，提出不符合1项，8.5.2，已经整改关闭；

查内审管理资料，包括内部审核实施计划、首末次会议签到表、内部审核不符合报告、内部审核报告、各部门检查表等。

周小荣任审核组组长，审核组分为2个小组，审核小组：A组：欧阳玲芳；B组：张楠，经培训有总经理的授权书。

与内审员欧阳玲芳、张楠交谈，了解到通过内审检查表的编制按质量管理体系标准内容，与内审实施计划相符合，

查审核记录，公司内审员对内审方法和标准条款掌握的不够全面，内审的有效性不够。

查：生产部内审检查表：由欧阳玲芳审核，审核时间：2024年9月20日，审核条款全面，描述基本正确，判标尚准确，抽查 Q8.1 条款，检查记录中包含产品实现过程的策划等，另查综合部、管理层的审核记录，均未出现审核员审核与自己相关的部门，内审员对标准较熟悉，但能力尚需提高。

该年度内部审核开出1项书面一般不符合项，提供有《内部审核不合格报告》，不符合项产生部门为生产部，不合格报告判标正确，对不合格事实进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并进行了跟踪验证，验证人：周小荣，基本符合。

查内部管理体系审核报告，审核组认为本公司建立的管理体系基本符合 GB/T19001-2016 标准的要求，且运行有效。建议：加强对质量体系日常指导、监督、检查和考核等管理工作，提高执行体系规定要求的主动性和自觉性，提高体系运行的有效性和符合性。

建立管理评审管理程序，进行评审策划，2024年9月30日进行了管理评审，各个过程输入，对目标、工作职责实现情况总结，提出改进建议，管理评审总经理梁总主持，评审了方针目标及各项输入，形成管理评审报告，提出改进决定，加强标准知识的学习应用，提高质量管理的自觉性，满足各个二方管理要求和企业发展需要。



与总经理沟通，公司为评价质量管理体系的有效性，根据二方审核要求，已经制定 2024 年度管理评审；2024 年 9 月 30 日安排了管理评审，查管理评审输入主要包括：内审的结果；质量方针目标完成情况；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；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；管理评审的输出/有关的决定和措施：通过对公司质量体系运行情况进行验证，公司文件流程能满足要求，并对系统运行起到关键性作用，生产过程能按标准文件流程进行管控，产品质量得到控制及提升，受到客户好评，环境现场运行正常有效，公司活动及服务受控，客户投诉质量问题处理及时有效，未有质量问题重复发生，各项指标稳步提升。

评审结论：公司质量管理体系运行适宜、充分且有效，方针目标适宜、资源配置满足需求；环境和职业健康各要素得到有效实施，质量绩效明显。

管理体系运行改进需求：

公司文件标准收发存管理不明确，需要进一步完善并输出文件收发存相关记录。

公司制定改进措施和实施计划，正在进行。

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

执行不合格品管理程序，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

查到，不合格处置：

1) 时间：2024. 7. 15 ，产品：左/右胶条，26 件，不合格品状况：产品顶位缺料，质检员：刘涛，2024. 7. 15.

原因分析：设备参数不稳定，造成产品缺料，处置：报废处理，参加人员：闫昂、欧阳玲芳，2024. 7. 16。审批意见：同意，周小荣，2024. 7. 16. 处置结果：无法使用，验证人：李楠，2024. 7. 17。

2) 时间：2024. 8. 13，产品：左下护板主体，32 件，不合格品状况：护板边缘位置毛刺未处理干净，质检员：刘涛，2024. 8. 13. 原因分析：产品下线后，员工作业处理未将毛刺处理干净，处置：返工返修毛刺，参加人员：闫昂、欧阳玲芳，2024. 8. 14。审批意见：返修处理，周小荣，2024. 8. 14. 处置结果：返修验证合格，验证人：李楠，2024. 8. 14。 组织不合格品控制基本有效。

组织不合格品控制基本有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业通过过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理制度有效执行。

企业经过策划，采用对产品的监视和测量，对不合格品控制等来证实产品的符合性。

企业制定《不符合管理控制程序》、《改进管理程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，



制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生 / 再发生，实现持续改进绩效的目的。

对内审中的不符合，采取了纠正措施，并验证；

经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。

查持续改进：通过管理体系运行，管理方针、目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。

管理评审提出改进措施正在实施过程中。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

现场查看，现有人员 25 人。咸阳芮萌涵汽车零部件有限公司在咸阳三洋陶瓷有限公司院内，使用其中二个车间。办公区域面积 100 多平方米，车间和仓库面积 3000 多平方米。生产设备：注塑机、烘干桶、吸塑机、智能机械手、吸料机、碎料机、车床、切割机等。特种设备：行车一台（2T）。监视和测量设备：电子计价秤及借用计量器具：硬度仪、数字式推拉力计、大理石平台、高度尺、卡尺等，办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。

2) 人员及能力、意识：

公司建立了《人力资源控制程序》，人员花名册，管理人员：5 人，生产服务及操作工 20 人，制订了人员岗位职责说明书，对人员任职资格做了要求；人员进行评价。公司制定培训计划并根据计划安排全面开展，相关培训及评价记录保存完整。制订了 2024 年培训计划，6S 培训、岗位职责培训、现场管理、目标管理、设备设施点检、质量五大工具应用、精益生产管理等 10 项，1-9 月完成 8 项，完成率 100%。

抽查 1、2024.6.1，质量手册、程序文件、内审员，质量标准和审核相关知识培训，培训人：外聘，培训方式:面授；地点:会议室，考核方式:试卷，

2、2024.6.8 作业指导书 培训人：周小荣，培训方式：面授；地点：会议室，培训方式:面授；考核方式:提问，部门员工。

3、2024.8.3 质量五大工具应用 培训人：周小荣，培训方式：面授；地点：会议室，培训方式:面授；考核方式:提问，部门员工。

以上培训有效性评价,有效，有培训目的、考核内容以及培训有效性评价，结果均为合格。

特种人员：

行车员，秦涛涛 证件号：61250119890207761X 有效期：2025.11，发证部门：西安市市场监督管理局



3) 信息沟通:

公司建立沟通渠道并进行管理,明确职责、工作流程,包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。

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:

建立文件管理程序、记录管理程序,编制体系文件,质量手册, QS-QM-2024、程序文件 QP-QM-2024, A/0版; 2024.6.1 颁布并实施; 文件编制按照标准要求,结合公司实际,过程方法控制,包括顾客导向过程等的描述,版本有效,形成记录的文件符合标准要求,文件发放,各部门签收,对文件记录检查,确保及时有效,文件作废控制,顾客特殊要求矩阵,在手册附录,文件修订,保持适宜有效。经文件审核和现场核实,该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求,体现行业和企业特点。对文件控制符合要求。

现场提供《受控文件清单》,内容包括:文件编号、文件名称等,登录有《管理手册》、《程序文件》、《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国计量法》、《GB/T19001-2016 质量管理体系要求》等。均在有效期内。符合要求。

现场提供《发文回收登记表》,内容包括:文件名称、发放编号、收文人、回收时间、回收人等。公司使用的质量、环境与职业健康安全有关外来文件由综合管理部收集、统一编号后加盖受控章并分发相关部门。

查《管理手册》、《程序文件》、《作业文件》现行版本 A/0 版,并于 2024.6.1,由综合部盖受控章分发到其它职能部门,各职能部门领用人签字确认,公司目前没有回收文件。对其管理符合要求。

现场提供《外来文件清单》,内容包括:《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《GB/T 19001-2016 质量管理体系要求》、GB/T14486-2008 《塑料模塑件尺寸公差》、GB/T 2035-2008 《塑料术语及其定义》、GB/T 2918-1998 《塑料 试样状态调节和试验的标准环境》、GB/T17037.4-2003 《塑料热塑性塑料材料注塑试样的制备第 4 部分:模塑收缩率的测定》等外来文件,外来文件均进行了受控编号并发放。

现场提供《记录清单》共有质量管理体系所用记录,基本满足标准要求。记录内容真实,清楚正确,易于识别和检索,能够到达唯一可追溯。

记录主要是电子版、纸张形式。记录归档前后贮存环境整洁,无腐蚀性气体,通风良好;做好防火、防盗、防水、防虫鼠、防霉变。由专人负责,专柜保存,便于检索、查询和存取,保护完好。目前无超过保存期限的记录,成文信息控制符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

**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, 咸阳茵萌涵汽车零部件有限公司的

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:李俐 谢苗苗



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。