

项目编号：10756-2023-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：陕西鑫亿德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）：王蓓蓓

审核组员（签字）：

报告日期：

2025 年 2 月 15 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：王蓓蓓

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
1	王蓓蓓	组长	审核员	2024-N1QMS-1298242	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张红卫	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 单一体系审核 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、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等。

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：工程机械 机械加工工件通用技术条件JB-5936-2018、机械加工工艺守则 JB/T 9168-2006、Q/SQ陕西汽车集团有限责任公司企业标准100201.1-2019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：2025年02月15日 上午08:30至2025年02月15日 下午17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7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）：

机械零部件加工

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：陕西省西安市经济技术开发区凤城四路世融国际 1706 付 21 号

办公地址：陕西省西安市泾河工业园西金路中段

经营地址：陕西省西安市泾河工业园西金路中段

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：未按时进行年审

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：是

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

采用的跟踪方式是：☒ 现场跟踪 ☐ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 2 月 25 日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 2 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：质量方针：最好的产品，最优的价格，最先进的技术，最优良的服务。管理方针包含在质量手册 中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相 关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量考核表》，内容包括：

1) 产品一次交检合格率98%;

2) 合同履约率100%;



3) 顾客满意率90% ; 2024年1季度-2024年4季度, 质量目标完成情况: 公司质量体系运行以来, 质量目标已完成。

综合部根据公司质量目标和部门职责, 分解制定了部门质量目标, 根据总经理介绍, 体系运行以来的部门质量目标也全部实现(见6.2检查表)。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时, 应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016标准, 结合实际情况, 围绕质量方针、质量目标设置了组织机构, 配置了必需的资源, 确定了实现目标的过程、资源以及以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存的相应措施, 对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性, 没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务, 确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有: 操作人员以往多年的工作经验(员工过去所有的), 特别是岗位作业人员的操作技能; 管理经验; 销售作业指导书; 检验作业指导书等。外部来源获取有: 顾客提供的产品信息; 国家、行业标准等。组织知识予以存档保管, 在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势, 企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求: 工程机械 机械加工工件通用技术条件JB-5936-2018、机械加工工艺守则

JB/T 9168-2006、Q/SQ陕西汽车集团有限责任公司企业标准100201.1-2019、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等。均有有效版本, 符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业成立于2020年8月28日, 注册资本3000万, 法定代表人刘安。注册地址: 陕西省西安市经济技术开发区泾河工业园泾诚路8号陕汽德仕工业园办公楼301室, 经营地址: 陕西省西安市泾河工业园西金路中段。

公司于2024年8月29日申请变更营业执照, 变更注册资本为300万, 变更注册地址为: 陕西省西安市经济技术开发区凤城四路世融国际1706付21号。公司经营地址为: 陕西省西安市泾河工业园西金路中段。此场所为租赁, 提供租赁合同, 合同编号: XL-ZL-D3-20240101, 出租方为: 陕西鑫隆石油设备有限公司, 甲方将位于泾渭工业园陕西鑫隆石油设备有限公司D3区域及设备租赁给乙方使用, 租赁面积甲、乙双方认可为2070平方米, 租赁期限:2024年6月1日至2026年05月31日为贰年, 主要从事许可经营项目: 一般项目: 汽车零部件及配件制造; 汽车零配件批发; 汽车零配件零售;

法律证明文件: 营业执照, 统一信用代码: 91610104MAB0JYDJ1R, 2020-08-28 至 无固定期限。



现有人员23人。设置综合部、生产部、质检部等，职责权限，明确清楚。在2023年7月1日以来，按照GB/T19001-2016标准建立实施保持并改进了管理体系。无不适用条款。

机械零部件加工

原材料（钢板）-下料-机加工（冲孔-打标-折弯-抛丸）-检验-入库

无需要确认的过程

关键过程：机加工

外包过程：模具制作、物流运输、计量校准

无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。生产过程识别正确。

现场查看，现有人员 23 人。公司于 2024 年 8 月 29 日申请变更营业执照，变更注册资本为 300 万，变更注册地址为：陕西省西安市经济技术开发区凤城四路世融国际 1706 付 21 号。公司经营地址为：陕西省西安市泾河工业园西金路中段。此场所为租赁，提供租赁合同，合同编号：XL-ZL-D3-20240101，出租方为：陕西鑫隆石油设备有限公司，甲方将位于泾渭工业园陕西鑫隆石油设备有限公司 D3 区域及设备租赁给乙方使用，租赁面积甲、乙双方认可为 2070 平方米，租赁期限：2024 年 6 月 1 日至 2026 年 05 月 31 日为贰年，原料仓、成品仓以及加工车间均在一个车间内，区域划分合理，标识清晰。办公用房 30 平方米。办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。生产设备有：数控冲床、数控等离子切割机、折弯机、抛丸机、剪板机、桥式起重机 2.0 吨；特种设备：叉车；监视和测量设备：游标卡尺、高度尺、角度尺、千分尺、卷尺等。运输设备：汽车，主要用于拜访顾客等，产品运输由物流公司负责。

特种设备：叉车，2 台，2 台叉车均为租赁，提供租赁合同，出租方：陕西得鑫晟贸易有限公司，甲方向乙方提供性能良好 3.5 吨叉车两台编号：陕 A.90728/陕 A.91781。租车时间 2023 年 5 月 12 日至 2025 年 5 月 12 日结束。

查看特种设备使用标志，设备代码：5110610116202024040006，登记机关：西安市市场监督管理局经开区分局，检验机构：西安市特种设备检验检测院，登记证编号：车 11 陕 A901050（24），叉车检测报告，检测日期：2024 年 03 月 27 日，报告编号：SJDCL2024-0235-0022，合格有效。下次定期检验日期：2026 年 3 月。

查看另外一台叉车，特种设备使用标志，设备代码：5110610116202021030034，登记机关：西安市市场监督管理局经开区分局，检验机构：西安市特种设备检验检测院，登记证编号：场 11 陕 A91122（21），叉车检测报告，检测日期：2024 年 03 月 19 日，报告编号：DJDCL2024-0235-0010，合格有效。下次定期检验日期：2026 年 3 月。

特种设备为 2.8 吨桥式起重机和叉车，查看了设备的保养维护记录，主要对限位器、电机及制动、钢丝绳进行检查保养，设备能够正常使用。

保养项目完整，设备正常运行，基本符合要求。



状态完好，满足 Q：机械零部件加工的需求。

设备日常保养符合策划要求；部门对基础设施的管理符合规定要求。

工程机械 机械加工工件通用技术条件 JB-5936-2018、机械加工工艺守则 JB/T 9168-2006、Q/SQ 陕西汽车集团有限责任公司企业标准 100201.1-2019 等进行加工生产，编制了相应的过程文件：

编制了服务过程流程：原材料（钢板）-下料-机加工（冲孔-打标-折弯-抛丸）-检验-入库

无需要确认的过程 关键过程：机加工 外包过程：模具制作、物流运输、计量校准服务

企业使用 ERP 系统进行物料、生产管理。

a) 组织通过产品特性，生产车间通过下达的《生产单》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：《机加工作业指导书》、重要设备操作规范等。规定了服务的验收准则，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，现场观察所有生产设备：数控冲床、数控等离子切割机、折弯机、抛丸机、剪板机、桥式起重机 2.8 吨、叉车等工作正常。

d) 组织为各工序配备了游标卡尺、高度尺、角度尺、千分尺、卷尺等监视测量设备。

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。

检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验记录、成品检验单等，符合要求。

过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，生产部依据合同出具出库单，由客户公司进行拉货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

h) 机加工过程无特殊过程，关键过程为机加工过程。

策划的输出适合于组织的运行。

对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。

市场负责人介绍：公司主要通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

1 抽查 2024.7.15 合同

甲方：西安德仕汽车零部件有限责任公司岐山分公司；合同编号：2024-DSQS-WXCG-028



序号	物料编码	物料名称	单位	2023 年合同 价格	2024 年审核 价格	执行期限
1	DZ93259933037	鞍座安装板	件	47. 52	46. 09	2024/01/01-2024/12/31
2	DZ91259937101	鞍座安装板	件	43. 56	42. 25	2024/01/01-2024/12/31
3	DZ93259933017	鞍座安装板	件	44. 55	43. 21	2024/01/01-2024/12/31
4	DZ93259933022	鞍座安装板	件	39. 60	38. 41	2024/01/01-2024/12/31
5	DZ93259933039	鞍座安装板	件	47. 52	46. 09	2024/01/01-2024/12/31
6	DZ91259933011	鞍座安装板	件	59. 40	57. 62	2024/01/01-2024/12/31
7	KZ9T259932003	鞍座安装板	件	39. 60	38. 41	2024/01/01-2024/12/31
8	DZ91259933511	鞍座安装板	件	39. 60	38. 41	2024/01/01-2024/12/31
9	DZ96259513250	鞍座安装板	件	/	根据当月车架厂发布价格技比例结算	2024/01/01-2024/12/31
10	DZ9625951325J	鞍座安装板	件	/		2024/01/01-2024/12/31

产品名称、品种、规格、数量、价格和质量

1. 产品名称、品种、规格、价格等详见上述表格。

2. 产品订货数量以德仕汽车供应链协同平台内数据为准。

3. 产品的技术和质量标准按照按照国标以及图纸、技术协议执行。机加工，按照国标以及图纸、《技术协议》以及《质量保证协议》执行。

4. 产品的质保期按主机厂相关服务标准执行，如《陕重汽汽车产品服务标注(供应商版)》等。在质保期内出现产品质量问题，乙方应在收到通知后 24 小时内到达甲方指定现场进行免费维修或免费更换处理。

合同明确了：商品的质量、性能、技术指标等不受影响。

合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、包装方式、付款方式等顾客要求。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力

同意签订合同。评审意见经刘安同意 2024.7.15 公司与顾客签订了该产品销售合同。

2 再抽查 2024.10.27 合同



甲方：西安德仕汽车零部件有限责任公司岐山分公司；合同编号：HT-2024CGB-206

产品信息如下：

序号	规格型号	产品名称	不含税单价	执行期限	备注
1	DZ9114510461	尾梁	203.11	2024/10/01-2024/12/31	/
2	DZ9114510463	加强梁	63.38	2024/10/01-2024/12/31	/
3	DZ91189510197	尾梁焊接总成	233.35	2024/10/01-2024/12/31	/
4	DZ91189510198	尾梁焊接总成	209.35	2024/10/01-2024/12/31	/
5	DZ9114510460	尾梁总成	258.32	2024/10/01-2024/12/31	/
6	DZ97189800001	前横梁 / 全驱	143.08	2024/10/01-2024/12/31	/
7	DZ97259517770	尾梁总成	199.74	2024/10/01-2024/12/31	/
8	2306-1302102-01	右下连接板	104.72	2024/10/01-2024/12/31	/
9	DZ95259865021	备胎架横梁	173.81	2024/10/01-2024/12/31	/
10	DZ95259865031	备胎架横梁	173.81	2024/10/01-2024/12/31	/
11	DZ97319512190	中间支座	1061.90	2024/10/01-2024/12/31	/

产品名称、品种、规格、数量、价格、质量以及返利：

1. 产品名称、品种、规格、价格等详见《价格审批单》或者附件《2024 年合同价格一览表》。2024 年正式合同价格签订前，以 2023 年合同价格下降 3%，作 2024 年合同价格的暂定价；2024 年正式合同价格签订后，双方核算并结算价（多退少补），合同价格及价差执行日期为 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日。

2. 产品订货数量以德仕汽车供应链协同平台、邮箱、微信数据为准。

3. 产品的技术和质量标准按照按照国标以及图纸、技术协议执行。

4. 产品质量以双方 签订《质量保证协议》条款执行。

合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等顾客要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经刘安同意。公司与顾客签订了该项目销售合同。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员王元，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事机械零部件加工，均依据相关标准和顾客要求、样件生产，顾客对产的要求主要是尺寸、材质。

有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。



查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

公司 Q：机械零部件加工涉及的外部供方提供的过程、产品和服务，主要包括：采购销售服务服务所需的物资：钢材等。

2024.6.20 综合部按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

陕西顺盈钢铁有限公司	低合金钢材
象山弘光模具有限公司	模具制作
陕西振泰工贸有限公司	钢板
太原太钢大明金属科技有限公司	钢板
泊头市宏海机械设备制造有限公司	铸铁平台
威诺特刀具	刀具切削液

查看陕西顺盈钢铁有限公司、陕西振泰工贸有限公司的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

综合部编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

经查：“外部提供产品、服务和过程控制程序”，规定了提供给外部供方信息的相关要求。

1 查看《钢材采购合同》签订时间：2024 年 9 月 26 日，合同编号：ZT20240926-003

供方：陕西振泰工贸有限公司

产品信息如下：

标的名称	规格型号	材质	数量 (件)	吨位	单价(元)	金额(元)	州在
钢卷	7-8*1590*C	510	T	59.007	4100	241928.7	此单价为当日时 时价格
钢卷	7-10*1500*C	510	T	57.54	4120	237064.8	
钢卷	8*1810*C	600	T	58.455	4220	246680.1	
钢卷	7*1500*C	510	T	58.647	4250	249249.75	
钢卷	8*1590*C	510	T	28.84	4250	122570	



钢卷	8*1590*C	600	T	58.14	4370	254071.8	
钢卷	7*1590*C	510	T	29.3	4250	124525	
钢卷	10*1500*C	510	I	29.18	4250	124015	
钢卷	8*1810*C	600	I	22.89	4370	100029.3	
						1700134.45	
合计：人民币金额（大写）：壹佰柒拾万零壹佰叁拾肆元肆角伍分							

合同中明确了设备的名称、规格、数量、到货日期等采购信息，采购计划经综合部经理张红卫审核，总经理批准。

2 查看《太原太钢大明金属科技有限公司钢卷采购合同》报价单号：XSBJ062501200383453，签定时间：2025年1月20日

供方：太原太钢大明金属科技有限公司

产品信息如下：

字 号	销 售 类 型	钢种	表面	规格（mm）	边部	参厚 （日）	计 里 方 式	制造商	数量 （张 / 卷）	重量（kg）	含 税 单 价 （元 / kg）	含 税 金 额 （元）
1	期 货	T510L	空	8*1600*C	毛边	7.80	磅 重	太钢	4	120000.00	3.65	438000.00
2	期 货	T610L	空	8*1800*C	毛边	7.80	磅 重	太钢	6	180000.00	3.77	678600.00
3	期 货	T510L	空	7*1600+C	毛边	6.80	磅 重	太钢	3	90000.00	3.65	328499.95
合计：									13	390000.00		1445099.95
含税金额合计人民币（大 写）：				壹佰肆拾肆万伍仟零玖拾玖圆玖角伍分								
不含税金额（元）：				1278849.51		税额（元）：		166250.44		税率：13%		
本合同约定的不含税价格，不因国家税串的变化而变化，在合同履行期间，如遇国家税率调整，则价税合计的价格相应调整，以开具发票时的税率为准！												

合同中明确了钢卷的型号、技术要求、规格、数量、到货日期等采购信息，采购计划经综合部经理张红卫审核，总经理批准。

又抽查了其他三份采购合同，能够满足采购控制要求。部门提供给外部供方的信息控制符合规定要求。

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、工程机械 机械零部件加工工件通用技术条件 JB-5936-2018、机械零部件加工工艺守则JB/T 9168-2006、Q/SQ 陕西汽车



集团有限责任公司企业标准 100201.1-2019 等；

②编制了《月份生产作业计划》《产品和服务的要求评审表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和三十余种记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户的图纸要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、高度尺、角度尺、千分尺、卷尺等。从数量、品种上能够满足产品检查需要。

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

查过程控制

编制了服务过程流程：原材料（钢板）-下料-机加工（冲孔-打标-折弯-抛丸）-检验-入库

无需要确认的过程 关键过程：机加工 外包过程：模具制作、物流运输、计量校准服务

下料操作

材料装夹：将待切割的材料吊运到切割工作台上，使用专用的夹具或压板将材料牢固固定，防止在切割过程中材料发生位移或晃动，影响切割精度。对于较大或不规则形状的材料，可能需要使用多个夹具进行固定，并确保材料表面与切割枪保持垂直。

现场员工李刚，按照按照生产加工单进行备料，检查根据图纸要求选择合适的金属材料，并检查材料的规格、材质证明等是否符合要求。

现场查看，员工刘建涛正在操作等离子裁切设备，将板材放置在车床上，开启气体供应阀门，按照图纸调整等离子裁切机参数值：切割电流 80-100A，气压 0.5MPa，切割速度 1500-2300mm/min。

冲孔操作

工件装夹：将工件放置在工装夹具上，使用夹具将工件紧密固定。

定位与对中：通过控制系统操作切割枪移动到冲孔的起始位置，进行定位操作。

开始冲孔：确认定位准确无误后，启动等离子裁切机的冲孔程序。切割枪开始喷射等离子弧，对工件进行冲孔操作。在冲孔过程中，要保持稳定的切割速度和参数，根据冲孔的深度和直径要求，可能需要分多次进行穿孔操作，每次穿孔后适当调整参数，以确保孔的质量。

员工孙宗治正在检查物料代号 YGB-0833 钢板孔边缘和表面的毛刺、熔渣等杂质。

打标内容：根据需要打标的信息，如产品型号、序列号、生产日期等。

折弯操作：操作折弯机确认定位准确无误后，启动折弯机的折弯程序。根据预设的折弯角度和压力，折弯



机的上模缓慢下降，对工件施加压力，使工件逐渐弯曲。

现场查看员工张发财设置折弯角度 90° ，折弯速度在 5mm/s ；送料速度 15mm/s 。

抛丸操作：按照抛丸机的操作规程，依次启动除尘器、输送带、抛丸器等设备部件。

员工李军抛丸速度 80米/秒 、抛丸量 40千克/分钟 、抛丸时间 3分钟 。

——查《产品质量过程跟踪记录》，查 $2025\text{年}1\text{月}22\text{日}$

物料代号：YGB-0834

物料名称：热轧钢板 600，规格型号： $5900*1590*8$ ，数量 2.500张 ，加工数量： 60

材料： $8.0\text{-FA-GB/T } 709$ 数量： 2.500

工序	投入量	产出量	不合格数
下料	60	60	/
等离子裁切	60	60	/
冲床	60	60	/
折弯	60	60	/

操作引：孙宗治、刘建涛、张发财、李超、李军、李刚等。

查看了关键过程：等离子裁切

注意事项：1、合金钢板按照预定位置放置平整；

2、按工艺尺寸要求调整标尺；3、裁切后，检测钢板尺寸。 批准：张红卫 审核：王元 $2025.1.22$

品名：左下连接板 零部件图号：SZ951001878

控制要求：板面宽度： 150 ± 1 305 ± 1

工艺技术参数：加工宽度 $159\pm 1\text{mm}$

加工长度 $150\pm 1\text{mm}$

加工长度 $305\pm 1\text{mm}$

设备参数设置 XYZ 三轴，设置参数，设备运行稳定。

查看《过程检验记录表》

生产日期： $2024\text{年}9\text{月}5\text{日}$

产品编码：SZ951001877，工序：折弯，尺寸 1： 150 ± 1 ，尺寸 2： 97 ± 1 ，尺寸 3： 34 ± 0.3 ，尺寸 4： 79 ± 0.3 ，尺寸 5： 54 ± 0.3 ，尺寸 6： 40 ± 0.3 ，尺寸 7： 120 ± 0.3 ，检验员：王元，检验日期： $2024\text{年}9\text{月}5\text{日}$ 。

生产日期： $2024\text{年}8\text{月}21\text{日}$

产品编码：DZ962595112357，工序：下料，尺寸 1： 3325 ± 1 ，尺寸 2： 183 ± 1 ，尺寸 3： 150 ± 0.3 ，尺寸 4： 375 ± 0.3 ，尺寸 5： 765 ± 0.3 ，尺寸 6： 1050 ± 0.3 ，尺寸 7： 1325 ± 0.3 ，尺寸 8： 1775 ± 0.3 ，尺寸 9： 2650 ± 0.3 ，检验员：仇宇，检验日期： $2024\text{年}8\text{月}21\text{日}$ 。



查看了“打孔”“折弯”等工序，均为自动化设备，员工设备操作熟练，能够满足工序过程控制需求。

——查《下料检验记录》左上连接板，数量 12，材质：510L，检验项目：尺寸，检测标准：3325±1mm，测量了 7 次，均符合要求，检测日期：2024.8.1。

——查《冲孔检验记录》左上连接板，数量 20，材质：510L，检验项目：冲孔尺寸，检测标准：183±0.3mm，测量了 5 次，均符合要求，检测日期：2024.9.5。

——查《折弯检验记录》左上连接板，数量 30，材质：510L，检验项目：折弯尺寸，检测标准：160±1mm，测量了 9 次，均符合要求，检测日期：2024.9.21。

——查成品出厂检验：《零部件检验报告单》，零部件名称：上连接板

零部件名称		上连接板		供应商检测记录										
零部件图号		DZ9X259511983		数量					抽检数量					
第 1 页共 1 页				批次号										
序号	检测要求		特 性 分类	记录实测数据（≥5 件）										
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	结论
1	50±0.4 卡尺测量		尺寸	50.10	50.00	50.10	50.00	50.10						合格
2	100±0.4 卡尺测量		尺寸	100.20	100-10	100.20	100.10	100.10						合格
3	45±0.3 高度尺测量		尺寸	45:10	45.00	45:10	45.00	45.20						合格
4	142±0.3 高度尺测量		尺寸	142.20	-2.10	142:110	142.10	142.10						合格
5	0 15.0.3 卡尺测量		尺寸	15.0	15.0	15-1	15.0	15.0						合格
6	115±1 高度尺测量		尺寸	115.30	116.0	115.30	115.20	115.30						合格
7	102019 千分尺测量		料厚	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0						合格
8	1500±1 卷尺测量		尺寸	1500.30	1500.50	1500.30	1500.20	1500.30						合格
9	90° ±1 角度尺测量		角度	90° 20'	90° 20'	90° 20'	90° 20'	90° 20'						合格
10	R10±0.5 R 规		尺寸	10.5	10.5	10.5	10.5	10.5						合格
11	标识清楚、内容准确		标识	合格										
12	无毛刺、锈蚀、磕碰		外观	合格										
检查结论		合格检验员： 合格 仇宇												

质检员：仇宇，结论为合格。2025.11.9

又抽查了其他 4 份成品出厂检验《零部件检验报告单》，基本符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境：

主要生产设备：数控冲床、数控等离子切割机、折弯机、抛丸机、剪板机、桥式起重机 2.8 吨等，可满足生



产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 各过程产品均可通过后续的监视或测量加以验证，故无需确认过程。

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务部负责改进落实

出示近期《西安德仕汽车零部件有限公司送货单》送货日期 2025-01-17

送货单号:S2501175840，

订单号：39525011700133-2，尾梁焊接总成，规格型号：FDSDZ91189510197-C02，批号：250117，数量：73 件，装配号：CJ020（装配 0033）。

签收人：薛**

《西安德仕汽车零部件有限公司送货单》送货日期 2025-01-23

送货单号:S2501230910，

订单号：39525012300126-2,39525012300126-1，右上连接板，左上连接板，规格型号：DZ9A259511748，DZ9A259511747，批号：250123，数量：均 3 件，装配号：0044+0045。

签收人：薛**

《西安德仕汽车零部件有限公司送货单》送货日期 2025-01-24

送货单号:S2501241485，

订单号：39525012400097-1，上加强版，规格型号：FDSDZ9A259511732-C01，批号：250124，数量：2 件。

签收人：薛**

采购的主要物质/服务：合金钢板等。

1) 原材料



查“原材料检验记录”，包括产品名称、规格型号、供方

抽样数量、检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容。

——抽取：产品名称：合金钢

供货单位： 陕西顺盈钢铁有限公司

产品名称	材质	数量
------	----	----

合金板 5150*1600*8mm,		115 吨
--------------------	--	-------

外观	无锈迹	外观美观
----	-----	------

型号 与合同要求规格型号一致 与客户要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：仇宇 日期：2024 年 7 月 31 日 检验结论：合格。

产品名称	材质	数量
------	----	----

合金板 5480*1500*8mm,		114 吨
--------------------	--	-------

外观	无锈迹	外观美观
----	-----	------

型号 与合同要求规格型号一致 与客户要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：仇宇 日期：2024 年 8 月 1 日 检验结论：合格。

产品名称	材质	数量
------	----	----

合金板 3250*1500*5mm,		79 吨
--------------------	--	------

外观	无锈迹	外观美观
----	-----	------

型号 与合同要求规格型号一致 与客户要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：仇宇 日期：2024 年 8 月 4 日 检验结论：合格。

另抽上述原材料其他日期的检验记录 2 份，同上，符合要求。

上述产品包括供方、进货时间、抽样量、检验指标、合格证明等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

过程检验记录、成品检验记录详见生产部8.5.1条款。

制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。

针对采购出现的不合格，直接退货。

公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。

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。

**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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年8月15-16日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对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。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年8月28日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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**

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品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。对销售过程中发现的不合格品，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。

三、管理体系任何变更情况



- 1) 组织的名称、位置与区域: 注册地址变更为: 陕西省西安市经济技术开发区凤城四路世融国际 1706 付 21 号
- 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

未提出不符合项。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 企业上年度未在产品中使用标志, 在投标文件中正确使用了质量管理体系证书, 能够符合要求。

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, (陕西鑫亿德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	☐ 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:王蓓蓓



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。