



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10663-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北骏达汽车电器有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭磊明

审核组员（签字）： 郭磊明、张星

报告日期： 2025 年 6 月 8 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： 郭磊明

组员： 张星



受审核方名称：河北骏达汽车电器有限公司

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	郭磊明	组长	审核员	2024-N1QMS-1304153	18.02.05,22.03.01,22.03.02
2	张星	组员	审核员	2023-N1QMS-2263722	22.03.01,22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李瑞敬、周建宾	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☐结合审核☐联合审核☐一体化审核☒质量管理体系审核；

c) 相关审核方案：

d) 相关的法律法规：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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：

QCT 731-2005 国标汽车用起动机技术条件

GB / T 37123-2018 汽车用电驱动空调器

JB/T 8127-2011 内燃机 燃油加热器

QC/T 641—2005 汽车用塑料密封条

QC/T 728—2005 汽车整车大气暴露试验方法

QC/T 430—2005 火花塞产品型号编制方法



QC/T 729—2005 汽车用交流发电机技术条件

QC/T 731—2005 汽车用起动机技术条件

QC/T 732—2005 乘用车强化腐蚀试验方法

QC/T 481—2005 汽车发动机曲轴技术条件

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06月08日上午至2025年06月08日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月6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:汽车用（起动机、发电机、驻车空调、驻车加热器）的生产

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：任丘市梁召镇北江村

办公地址：河北省沧州市任丘经济开发区龙潭路2号

经营地址：河北省沧州市任丘经济开发区龙潭路2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2025年06月07日08:30至2025年06月07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：

内审、管理评审，生产过程控制；外部供方提供的产品和服务的控制。

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（）项，轻微不符合项（3）项，涉及部门/条款：办公室 7.2 条款；生技部 7.1.5 条款；生技部 7.1.3 条款；

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7月8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 2025 年 6 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内部审核、管理评审的有效性, 监视测量设备管理、特种设备的管理;

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司质量管理体系有效运行, 法律法规更新及时, 定期对质量管理体系运行情况监督检查, 未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施, 各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责, 对产品生产、销售服务等方面有较强的质量意识, 质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分, 加强对人力资源的管理控制, 做好员工培训, 避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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: 2006 年 03 月 23 日; 体系实施时间: 2025 年 1 月 6 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 911130982785746178Y, 原件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 45 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无。

4) 范围内产品/服务及流程:

起动机生产工艺流程:

定子总成-----转子总成-----传动结构组装-----总成合装-----综合性能测试-----包装入库;

发电机生产工艺流程:

发电机定子总成-----发电机转子总成-----总成合装-----综合性能测试-----包装入库;

驻车空调生产工艺流程:

空调结构组装----控制部分组装----压力测试-----冷媒充装-----综合性能测试----包装入库;

驻车加热器生产工艺流程:



风机组装-----散热结构组装-----控制部分组装-----综合性能测试-----包装入库。

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●组织的环境、相关方的需求

受审核方河北骏达汽车电器有限公司成立于 2006 年 3 月 23 日，注册资本 100 万元人民币，注册地址：任丘市梁召镇北江村（经营场所：河北省沧州市任丘市经济开发区龙潭路 2 号），生产面积约 9000 平米、办公面积约 400 平米，主要从事汽车用（起动机、发电机、驻车空调、驻车加热器）的生产。

文化和价值观：公司成立多年，形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来，重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。

关注环境变化：公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。关注的内容包括：

——外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；

——内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；

——周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、供应商、内部员工等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、产品合格、按时送货、不断提高客户满意度等。

公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；

——持续改进管理体系过程，提升服务质量、安全绩效。

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

●管理体系覆盖的范围及管理过程

体系覆盖的范围：Q：汽车用（起动机、发电机、驻车空调、驻车加热器）的生产。通过文件发放的方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围一致。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 1 月 6 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。标准所有条款均适用。

2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业文件、记录表格等。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。

4、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）。

5、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。

6、经识别外包过程：产品运输。



●策划了方针、目标

总经理制定、实施和保持质量方针，方针适应企业的宗旨和环境并支持组织的战略方向。

1. 质量方针：质量第一，顾客至上；诚信经营，不断改进。
2. 管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；
3. 通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。

公司质量目标：

产品一次交验合格率≥98%；b.顾客满意率≥98%。

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2025 年第 1 季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●运行和控制的策划

公司建立了质量目标，收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

参考标准：

QCT 731-2005 国标汽车用起动机技术条件

GB/T 37123-2018 汽车用电驱动空调器

JB/T 8127-2011 内燃机 燃油加热器

QC/T 641—2005 汽车用塑料密封条

QC/T 728—2005 汽车整车大气暴露试验方法

QC/T 430—2005 火花塞产品型号编制方法

QC/T 729—2005 汽车用交流发电机技术条件

QC/T 731—2005 汽车用起动机技术条件。

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产汽车用起动机、发电机、驻车空调、驻车加热器等产品。

策划了生产工艺流程：

起动机生产工艺流程：

定子总成-----转子总成-----传动结构组装-----总成合装-----综合性能测试-----包装入库；

发电机生产工艺流程：

发电机定子总成-----发电机转子总成-----总成合装-----综合性能测试-----包装入库；

驻车空调生产工艺流程：

空调结构组装---控制部分组装---压力测试---冷媒充装-----综合性能测试---包装入库；

驻车加热器生产工艺流程：

风机组装-----散热结构组装-----控制部分组装-----综合性能测试-----包装入库。

所需资源：

1.生产设备：束线机、高速绞线机、型塑料挤出机、液压压装机、插纸机、上线成型机、转子点焊机、全自动平衡机等。

2、特种设备：叉车一辆，现场配置 2 个储气罐（压力 0.8MPa，容积 1000L，均属简单压力容器），现场审核发现叉车未能提供首检报告，已开具不符合。

3、检测设备：卡尺、千分尺、扭矩扳手、压力表、耐压测试仪等。

4、办公设施：公司配备了电脑、打印机、扫描仪、空调、饮水机等。

5、公司现有 45 人，包括管理人员、技术人员和操作人员。

6、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、检验标准等作业指导文件实施过程控制。

通过过程检验实现过程控制。生产过程中由质检人员进行采样检查，产品由质检人员检验放行，基本符合要求。



- 7、生产不倒班，需要时加班。
- 8、策划了生产任务通知单、产品出厂检验单等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。
- 9、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部因素，有效应对风险和机遇。
- 10、外包过程：产品运输。

编制了《监视和测量控制程序》、《生产和服务过程控制程序》《产品和服务的要求控制程序》等作业文件。规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。基本满足需求。

●监视和测量

公司编制《监测与测量控制程序》，用以控制该公司的质量行为，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。与负责人沟通，对质量管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、服务过程的监视和测量检查等。日常监督检查发现问题立即整改。检查内容包括：能力、培训和意识、信息交流、文件控制等。

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）

●产品和服务的要求

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

按照《顾客投诉处理与满意度调查控制程序》的规定，办公室每年进行一次顾客满意度调查。提供了 2025 年 3 月 20 日顾客满意度调查表，调查内容包括质量、价格、外观、服务，通过分析和计算，顾客满意度达到 99%。

抽销售合同：

1.客户名称：上海仙闽汽车配件有限公司

产品名称：驻车空调、驻车加热器、起动机、发电机等 产品规格：略 数量 略 日期：2025.3.1

2.客户名称：贵阳尚永发汽车配件有限公司

产品名称：驻车空调、驻车加热器、起动机、发电机等 产品规格：略 数量 略 日期：2025.5.1

3.客户名称：广东车配优品网络科技有限公司

产品名称：起动机、驻车空调、发电机、驻车加热器等 产品规格：略 数量 略 日期：2025.5.1

。。。。。

所有合同均经过评审。提供了合同评审表。所有产品销售均有相应的成品质量检验报告一起交付给顾客。

●设计和开发的控制

经过与生技部经理沟通和现场审核发现：

受审核方生技部的技术人员负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员，均有 3 年以上的工作经验，对设计均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动，黄经理介绍，产品生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关图纸记录。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客合同要求，安排订单生产。生产过程中主要结构



无变化。标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

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，因此保留了 8.3 条款。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对供方进行评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

合格供方名称	提供产品名称及类别
天津大无缝铜材有限公司	电工用铜线坯
北京金星佳业化工产品有限公司	铜瓶
天津精达漆包线有限公司	漆包铜圆线、扁线
河北佩德莱起动齿轮有限公司	单向器、行星轴、驱动齿轮
文安县天明电材有限公司	铜线
河间市路顺物流有限公司	产品运输

。。。。。

查 2025 年 1 月 6 日对供方的调查及评价。

针对合格供方天津大无缝铜材有限公司、河北佩德莱起动齿轮有限公司的评价：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等，综合评价：符合要求，列入合格供方名录。

符合相关规定，纳入合格供方。

本公司需求物资的采购由办公室向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

查供方送货单

提供了采购合同：

日期：2025 年 5 月 22 日：

供方：天津大无缝铜材有限公司

采购产品：电工用铜线坯，标明产品型号，数量等要求；

日期：2025 年 1 月 5 日：

供方：河北佩德莱起动齿轮有限公司

采购产品：单向器，驱动齿轮等 标明产品型号，数量等要求；

外购件、原材料主要包括外壳钣金件、齿轮、铜线、电气件等，进厂由质检人员对数量、型号、外观、尺寸进行检验，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：

1. 物料名称：连接线 A； 规格型号：GM86R3008-016A 数量：100；

检查项目：尺寸 $\phi 7 \pm 0.08$ 实测 $\phi 7.01-7.05$ ；尺寸 0.8 ± 0.07 实测 $0.79-0.81$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.5.23 ；

2. 物料名称：连接线 B； 规格型号：GM86R3001-016B； 数量：100；

检查项目：尺寸 $\phi 58.4 \pm 0.15$ 实测 $\phi 58.35-58.42$ ；尺寸 0.8 ± 0.07 实测 $0.78-0.80$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.4.16 ；



3. 物料名称：压盖； 规格型号：GM86R3001-012； 数量：100；
检查项目：尺寸 $\phi 32+0.005, +0.030$ ；实测 $\phi 32.01-32.025$ ；尺寸 1.8 ± 0.07 实测 $1.79-1.83$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.3.28；

4. 物料名称：漆包铜圆线； 规格型号：QZY-2/180； $\phi 0.30-0.50$ ； 数量：500kg；
检查项目：型号符合合同约定；数量符合合同约定；外观包装完好，无破损氧化等现象；
检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.3.25；

5. 物料名称：驱动齿头； 规格型号：QDJ1410Z-PC-508； 数量：150；
检查项目：尺寸 $\phi 27+0.30$ 实测 $\phi 27.1-27.2$ ；尺寸 $20.5-0.1$ 实测 $20.45-20.48$ ；外观无毛刺，无裂纹等缺陷；
检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.2.21；

6. 物料名称：150 双杠压缩机； 规格型号：150D17TZCA； 数量：500kg；
检查项目：型号符合合同约定；数量符合合同约定；合格证齐全，外观包装完好，无破损；
检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.1.13；

另查多批原材料、外购件的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

●生产和服务提供的控制

企业编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

QCT 731-2005 国标汽车用起动机技术条件

GB/T 37123-2018 汽车用电驱动空调器

JB/T 8127-2011 内燃机 燃油加热器

QC/T 641—2005 汽车用塑料密封条

QC/T 728—2005 汽车整车大气暴露试验方法

QC/T 430—2005 火花塞产品型号编制方法

QC/T 729—2005 汽车用交流发电机技术条件

QC/T 731—2005 汽车用起动机技术条件

QC/T 732—2005 乘用车强化腐蚀试验方法

QC/T 481—2005 汽车发动机曲轴技术条件等

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，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。

黄经理介绍公司主要以生产汽车用起动机、发电机、驻车空调、柴暖空调为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，办理入库出库手续并进行发货。经与黄经理沟通了解到：

起动机生产工艺流程：

定子总成——转子总成——传动结构组装——总成合装——综合性能测试——包装入库；

发电机生产工艺流程：

发电机定子总成——发电机转子总成——总成合装——综合性能测试——包装入库；

驻车空调生产工艺流程：

空调结构组装——控制部分组装——压力测试——冷媒充装——综合性能测试——包装入库；



驻车加热器生产工艺流程：

风机组装-----散热结构组装-----控制部分组装-----综合性能测试-----包装入库。

经识别，特殊过程：焊接，提供有特殊过程确认报告。

■查看生产过程控制

查东车间，主要用于完成定子总成、转子总成、驻车空调整线生产、驻车加热器电机组装；配备的主要设备有：转子插纸机、上线成型机、液压压装机、转子点焊机、数字控制车床、全自动平衡机、冷媒充注机等；为保证加工质量，编制了转子点焊机安全操作规程，转子插纸机安全操作规程，液压压装机安全操作规程等，设备定期进行保养维护，车间安装了风扇和烟气净化设施，相关操作人员依据工艺卡进行生产作业。

1.1 定子总成：该工序主要使用的设备有插纸机、上线成型机、浸漆设备等；操作人员首先使用插纸机对定子铁芯进行插纸，然后使用上线成型机对定子铁芯完成绕线，然后经整形、浸漆形成定子总成。定子总成组装好后由检验人员进行综合性能检测。查现场正在生产的定子总成有发电机（型号 2716）定子。员工毕爱霞按照操作规程操控插纸机完成插纸作业，员工张美仙操控上线成型机完成绕线作业，浸漆过程设置温度参数为预热 130 度，固化 150-160 度。定子使用模具进行整形作业，确保尺寸 $\phi 107.5 \pm 0.5\text{mm}$ ；

抽查现场检验记录：内径尺寸 $\phi 107.5 \pm 0.5\text{mm}$ 实测为 $\phi 107.8$ ；耐压测试耐压 1500V，漏电流小于 0.02A；检验结论：合格，检验员：邓慧娟，日期：2025.6.8；

1.2 转子总成：该工序主要使用的设备有插纸机、上线成型机、浸漆设备、数字车床、动平衡等；操作人员首先使用插纸机对转子铁芯进行插纸，然后使用上线成型机对转子铁芯完成绕线，绕好线的转子需要进行点焊，使用的设备是转子点焊机，该过程为特殊过程。查见 2025 年 1 月 6 日进行焊接过程确认，确认内容包括：人员能力、设备能力及检测能力，确认人：黄新杰。

点焊完的转子使用压装机压入换向器，最后经浸漆、精车后形成转子总成。转子总成组装好后由检验人员进行综合性能检测。查现场正在生产的转子总成有起动机（型号大四缸）转子。员工王彬按照工艺卡操控压装机压入换向器，保证压入深度 1-1.5mm；铁芯槽中心线与换向器云母对齐；员工周凤宪操作车床对浸漆完成的转子进行精车，按照图纸要求，加工铁芯外圆 $\phi 60-0.087$ ，换向器外圆 $\phi 33-0.1$ ；加工后的转子总成经动平衡检测（不平衡量小于 350mg）和综合电性能检测，符合要求的压装轴承。

抽查现场检验记录：尺寸： $\phi 60-0.087$ 实测 $\phi 59.93$ ； $\phi 33-0.1$ 实测为 $\phi 32.95$ ；耐压检测：AC1000V，漏电流 5mA，历时 1 秒不击穿；匝间无短路现象；转子左右不平衡量 312mg；外观检测：轴承压装到位，轴承无损伤，转动灵活；检验结论：合格，检验员：刘丽花，日期：2025.6.8；

1.3 空调结构组装：该工序主要使用气动扳手，依次将蒸发器、压缩机、冷凝器、风机等零件与壳体组装到一起；各零件使用螺钉固定，各零件间的软管使用卡箍固定连接。现场工作台放置有对应工艺卡片，员工对照工艺卡片，按照操作规程进行组装作业。查现场正在生产的驻车空调型号为 DB23-R134a；员工白小恋正在按照工艺卡，安装蒸发器、压缩机等零件，使用的气动扳手扭矩设置为 1.5Nm；

抽查现场检验记录：外观：各零件安装方向正确，紧固牢靠；管路连接正确，无明显外观缺陷；检验结论：合格，检验员：周建宾，日期：2025.6.8；

1.4 控制部分组装：该工序主要完成各产品上电路板、驱动器等控制部分的组装；使用的工具主要为气动扳手，为确保产品质量，控制器件的组装一般由电工完成。查现场员工李瑞通正在按照工艺卡为驻车空调安装驱动器，并按照工艺卡对各器件进行连线；

抽查现场检验记录：外观：控制器件安装方向正确，紧固牢靠；接线连线正确，无明显虚接漏接等缺陷；检验结论：合格，检验员：周建宾，日期：2025.6.8；

1.5 压力测试：该工序主要是对空调系统的管路进行打压测试，确保无泄漏点，为后续的冷媒充装做好



准备，该工序由专人进行，培训合格后上岗，现场查刘增强正在对空调系统进行打压，压力 3MPa，持续 1min，观察各零件及管路是否有变形或泄露，观察压力表压降不大于 0.005MPa。

抽查该工序试验记录：操作人：刘增强，充气压力：3Mpa，压力表压降：0.001MPa；各处管路和器件未见变形和泄露；检验结论：合格，记录人：刘增强，检验日期：2025.6.8；

1.6 冷媒充装：该工序主要是对驻车空调系统的充装冷媒，使用的设备为 DK8200-3K-CY2 型数控冷媒充注机，设备每日进行点检，现场张贴有操作规程及注意事项。查现场正在对 DB23-R134a 驻车空调系统进行冷媒充装，员工张花按照工艺要求，充装 R134a 冷媒 480g，并在充装完成的驻车空调成品表面粘贴“制冷剂 R134a 已充注”标贴。充装完成的驻车空调进入测试房，进行成品性能检测。

1.7 风机组装：该工序主要是组装驻车加热器中所使用的风机部件，主要使用为压装机，气动扳手等工具，组装定子总成、转子总成，以及电机端盖、风轮等零件。查现场员工王桂英操作压装机安装电机端盖，员工李亚晴按照工艺安装电机风轮，组装好的风机进行动平衡检测；

抽查现场检测记录：风机转速：3000r/min；电流 1.1A，动平衡值 42mg；风机转动灵活；检验结论：合格，检验员：远海彬，日期：2025.6.8；

2. 查组装车间，主要用于完成起动机传动结构组装、起动机总成合装、发电机总成合装、以及驻车空调、驻车加热器的生产，现场配置有起动机总装线 3 条，发电机总装线 2 条，驻车空调组装线 1 条，起动机传动部分组装线一条；各流水线配备有气动工具、检测试验台等设施，流水线各工位粘贴有对应工艺卡片。

2.1 起动机传动结构组装：该工序主要使用压装机设备对转轴、齿轮、壳体等传动零件进行组装。查现场员工史红者正在使用气动压装机安装行星齿轮，行星轮安装完成后对齿轮及相关转动部位涂抹润滑脂进行润滑。查现场检验记录：外观：各零件安装方向正确，齿轮啮合正常，转动顺畅无卡顿；检验结论：合格，检验员：黄新杰，日期：2025.6.8；

2.2 起动机总成合装：该工序在起动机总装流水线上完成，主要使用气动扳手，将起动机的定子、转子、传动结构、启动开关等零件组装到一起，流水线上张贴有工艺卡片，对每一工步的操作有具体的工艺说明。查现场正在组装的是 QDJ2800 型起动机，员工李保青负责将定子、转子和传动结构部分组装到一起，员工苑艳苓负责安装启动开关；安装过程需按照工艺对安装方向，定转子配合情况进行检查。所有零件组装完后的起动机成品由质检人员进行性能测试。

2.3 发电机总成合装：该工序在发电机总装线上完成，主要使用气动工具，组装定子、转子、端盖、带轮等零件。查现场正在组装的发电机总成是 JFZ2716。员工李珊珊正在安装端盖，使用的工具有气动扳手、合装工装 JFWZ29-GHG，前后端盖合装时，使用 $\phi 10.2$ 量棒进行辅助固定，使用 M6X75 六角法兰面螺栓进行固定，固定完成后对螺钉进行打点标记。整个发电机总成组装完成后由质检人员使用测试台检测输出电流、电压、初始发电转速等项目。

企业在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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

车间按照要求配置灭火器，定期检查。

●标识和可追溯性、防护

查《质量手册》，公司管理体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。现场观察：库存原物料实行定置管理，有专门的标识牌，标识了物料名称、规格型号等信息；车间有专门的半成品区放置半成品，成品包装箱粘贴标签可，内容包括：产品名称、型号、生产批号；成品库产品按型号放置，设有标识牌；生产记录对检验员、生产员、生产日期、生产批号等进行了记录。可追溯性：销售订



单——采购合同——生产计划单——领料单——检验单——入库单——发货单，保证了公司的产品从生产到销售的每个环节的信息可追溯。

现场生产过程中产品零部件周转时全部放置于托盘上，使用叉车搬运；标准件带有专门的包装袋或包装盒；产品包装时采用纸箱包装，产品和纸箱之间放置泡沫，防止运输冲击振动损坏。

基本符合要求。

●顾客和外部供方的财产

顾客提供的信息主要是顾客提供的图纸和个人信息，由销售人员进行管理，未发生顾客信息泄露，顾客财产损失的情况。顾客提供的技术资料及图纸属于甲方知识产权，许可受审核方生产使用；但不得使用顾客的技术资料或图纸为第三方生产使用，不得提供侵权产品。受审核方对甲方提供的图纸及产品实物负有保密责任，不得将相关信息透露给第三方。

经查，企业对顾客图纸进行了确认和登记。办公室设有档案室，专门用于存放相关合同，顾客图纸等，防护良好。供方财产主要是供方信息和供方提供的样品，由生产部进行管理，现场查看办公电脑均设置了强口令。对于供方提供的样品进行登记并进行维护。

到目前为止未发生过顾客或供方财产丢失或损坏的情况。

●更改的控制

公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放加工工艺图，并回收作废的加工工艺图。对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。查，近期暂无合同、信息变更的情况。

●产品的放行

●编制了《原材料采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

●收集了产品的相关标准：

QCT 731-2005 国标汽车用起动机技术条件

GB / T 37123-2018 汽车用电驱动空调器

JB/T 8127-2011 内燃机 燃油加热器

QC/T 641—2005 汽车用塑料密封条

QC/T 728—2005 汽车整车大气暴露试验方法

QC/T 430—2005 火花塞产品型号编制方法

QC/T 729—2005 汽车用交流发电机技术条件

QC/T 731—2005 汽车用起动机技术条件

QC/T 732—2005 乘用车强化腐蚀试验方法

QC/T 481—2005 汽车发动机曲轴技术条件

●查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料主要包括外壳钣金件、齿轮、铜线、电气件等，进厂由质检人员对数量、型号、外观、尺寸进行检验，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：



1. 物料名称：连接线 A； 规格型号：GM86R3008-016A 数量：100；

检查项目：尺寸 $\phi 7 \pm 0.08$ 实测 $\phi 7.01-7.05$ ；尺寸 0.8 ± 0.07 实测 $0.79-0.81$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.5.23；

2. 物料名称：连接线 B； 规格型号：GM86R3001-016B； 数量：100；

检查项目：尺寸 $\phi 58.4 \pm 0.15$ 实测 $\phi 58.35-58.42$ ；尺寸 0.8 ± 0.07 实测 $0.78-0.80$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.4.16；

3. 物料名称：压盖； 规格型号：GM86R3001-012； 数量：100；

检查项目：尺寸 $\phi 32+0.005, +0.030$ ；实测 $\phi 32.01-32.025$ ；尺寸 1.8 ± 0.07 实测 $1.79-1.83$ ；外观无毛刺，锌层良好，无划伤、露底等缺陷；检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.3.28；

4. 物料名称：漆包铜圆线； 规格型号：QZY-2/180； $\phi 0.30-0.50$ ； 数量：500kg；

检查项目：型号符合合同约定；数量符合合同约定；外观包装完好，无破损氧化等现象；

检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.3.25；

5. 物料名称：驱动齿头； 规格型号：QDJ1410Z-PC-508； 数量：150；

检查项目：尺寸 $\phi 27+0.30$ 实测 $\phi 27.1-27.2$ ；尺寸 $20.5-0.1$ 实测 $20.45-20.48$ ；外观无毛刺，无裂纹等缺陷；

检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.2.21；

6. 物料名称：150 双杠压缩机； 规格型号：150D17TZCA； 数量：500kg；

检查项目：型号符合合同约定；数量符合合同约定；合格证齐全，外观包装完好，无破损；

检验结论：合格；检验员：远海彬，日期：2025.1.13；

另查多批原材料、外购件的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

8.5.1 过程检验：过程检验见 8.5.1 生产过程控制记录，主要是针对定子总成、转子总成等是否符合技术要求而进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

8.5.2 成品检测：

成品生产完后，一般使用测试控制台进行测试，测试控制台内相关检验记录，由质检员负责管理维护；——现场抽查检验记录

1. 发电机型号：JFZ2716D ；检验数量 1；

检验项目及要求：

起始转速（ ≤ 2300 ）：测试结果 1102；

半载 1：（ ≥ 24 ）：测试结果 39.2；

调节器电压（28.2-28.8）：测试结果 28.29；

漏电流（ ≤ 5.0 ）：测试结果 0.44；

检验结论：合格； 检验员：远海彬， 日期：2025.6.7

2. 起动机型号：QDJ1326 检验数量 1

检验项目及要求：

空载电流（ ≤ 130 ）：测试结果 100.9；

空载转速：（ ≤ 9000 ）：测试结果 5351；

负载扭矩（ ≥ 22 ）：测试结果 22.19；

负载转速（ ≥ 1500 ）：测试结果 1655；

负载电流（ ≤ 500 ）：测试结果 308.1；



检验结论：合格； 检验员：黄新杰， 日期：2025.5.9；

3. 驻车空调型号：DW24； 检验数量 1；

检验项目及要求：

静态压力（5-7）：测试结果 6.8；

开机压力：（1.5-2.5）：测试结果 2；

电流（35-45）：测试结果 39；

温差（ ≥ 10 度）：测试结果 25-14=11 度；

检验结论：合格； 检验员：周建宾， 日期：2025.4.15；

4. 驻车加热器型号：24YX1Y2LY02； 检验数量 2

检验项目及要求：

点火火花塞功率（85-98）：测试结果 96-96；

温度：（210-230）：测试结果 226-226；

检验结论：合格； 检验员：周建宾， 日期：2025.1.7；

5. 驻车加热器型号：24YX1Y2LY01； 检验数量 2

检验项目及要求：

点火火花塞功率（85-98）：测试结果 94-96；

温度：（210-230）：测试结果 220-220；

检验结论：合格； 检验员：周建宾， 日期：2025.1.7；

6. 发电机型号：JFZ2716

检验项目及要求：

起始转速（ ≤ 2300 ）：测试结果 1025；

半载 1：（ ≥ 24 ）：测试结果 36.8；

调节器电压（28.2-28.8）：测试结果 28.43；

漏电流（ ≤ 5.0 ）：测试结果 0.63；

检验结论：合格； 检验员：远海彬， 日期：2025.1.11；

7. 起动机型号：GM86R3009

检验项目及要求：

空载电流（ ≤ 130 ）：测试结果 161.9；

空载转速：（ ≤ 9000 ）：测试结果 5362；

负载扭矩（ ≥ 22 ）：测试结果 22.13；

负载转速（ ≥ 1500 ）：测试结果 1585；

负载电流（ ≤ 500 ）：测试结果 312.1；

检验结论：合格； 检验员：黄新杰， 日期：2025.2.20；

黄经理介绍，成品组装工实行计件工资，工序固定岗位，成品检验过程中发现不合格，退回到对应的岗位，工人为了避免不必要的返工，自检比较到位，一次交验合格率可达 99%。

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

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

--提供有《2025 年度内审计划》，批准：宋际刚。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核



安排；审核组成员：姜英、宋召东。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

--经查，2025年3月24日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：办公室主任和生产部经理参加了内部审核。

--提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。

--本次内审发现1项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

--本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的1项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长崔傲沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在7.2开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：崔傲 2025-4-5 批准：崔银奎 日期：2025.4.5

实际执行：于2025年4月11日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代崔经理，参加了管理评审会议。

查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司质量管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现质量方针和质量目标的需要。同时，质量方针也较好的体现了公司对质量管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

管理评审决议及改进措施：

教育、规范并监督记录的填写情况，要进一步加强质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织于2025年4月底前完成。查看管理评审完成情况，提供有培训记录，已完成。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；



b) 所采取措施的描述:

c) 获得让步的描述:

d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

不合格控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）:

公司地址位于河北省沧州市任丘经济开发区龙潭路2号，

企业建有1座办公楼（一楼办公室及库房，二楼组装车间）；组装车间（约3200平米）、部件生产车间（约4000平米）、原材料及成品库房（约3000平米），车间进行区域规划，设备摆放整齐，光线充足，人员随手清洁，员工精神状态良好。建有两层办公楼，每层面积200平，整体面积400平，用于办公、接待。

现场审核，提供有设备清单，主要生产设备：束线机、高速绞线机、型塑料挤出机、液压压装机、插纸机、上线成型机、转子点焊机、全自动平衡机等；基本满足生产需要；

提供工量具台账，主要有：卡尺、千分尺、扭矩扳手、压力表、耐压测试仪等；

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：叉车1台，安全附件（安全阀）等，现场审核发现未能提供定期检验报告，开具不符合；

现场巡视生产车间，现场配置2个储气罐（压力0.8MPa，容积1000L，属简单压力容器）。

消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

-- 压装机设备日常保养记录:

日期：2025年1月20日

检修人：黄新杰；检查、维护保养内容：润滑系统的检查与维护、电器线路的检查与维护、各操作系统。检查维护保养结果：油路畅通、电器灵敏、各操作系统安全可靠。

--另抽其他设备维护记录表，均保存完好，符合要求。

公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。

厂房由生技部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。

基础设施管理符合要求。

组织编制了《监视和测量资源控制程序》明确规定了测量设备管理有关要求，策划合理，符合企业实际和标准要求。

查测量设备管理，出示《监视和测量设备台账》包含的主要量具有：卡尺、千分尺、扭矩扳手、压力表、耐压测试仪等；成品检测使用的性能测试控制台由生产厂家进行定期校准。

现场查测试控制台检定报告:

1.设备名称：交流发电机性能测试控制台

设备型号:HSFD-3

设备编号：2019090701；

制造商：无锡市朗迪测控技术有限公司



发证日期：2024 年 6 月 27 日；

有效日期：2025 年 6 月 26 日；

2.设备名称：交流发电机性能测试控制台

设备型号:LDFD-3

设备编号：2018032001；

制造商：无锡市朗迪测控技术有限公司

发证日期：2024 年 6 月 27 日；

有效日期：2025 年 6 月 26 日；

3.设备名称：起动机机性能测试控制台

设备型号:LDQ-3S;

设备编号：2018030501；

制造商：无锡市朗迪测控技术有限公司

发证日期：2024 年 6 月 27 日；

有效日期：2025 年 6 月 26 日；

4.设备名称：起动机机性能测试控制台

设备型号:HSQD-3S;

设备编号：QD2016101402；

制造商：无锡市朗迪测控技术有限公司

发证日期：2024 年 6 月 27 日；

有效日期：2025 年 6 月 26 日；

5.设备名称：起动机机性能测试控制台

设备型号:HSQD-3S;

设备编号：QD2016101401；

制造商：无锡市朗迪测控技术有限公司

发证日期：2024 年 6 月 27 日；

有效日期：2025 年 6 月 26 日；

现场审核发现：卡尺、千分尺、扭矩扳手、压力表、耐压测试仪等量具未能提供有效的校准证书，开具不符合。

目前公司无封存和报废监视测量设备，未发现失准情况。

2) 人员及能力、意识：

崔经理体系范围内覆盖的职工人员 45 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》，满足体系运行要求。

查特种作业人员资格

电工作业：

李瑞通 证书编号：T130982198407153738 有效期：2020-08-27 至 2026-08-26

焊工作业：

韩景林 证书编号：T130922198101284851 有效期：2023-07-26 至 2029-07-25

叉车作业：

高志永 证书编号：130929198110017434 有效期：2024 年 5 月-2028 年 6 月；

办公室负责人力资源管理工作，编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

--根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

--目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。



办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。经理介绍，暂时没有招聘计划。

--查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生技部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

--提供《职工岗位任职评价表》，对办公室、生技部等主要工作人员及重点岗位人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。

考评时间：2025.1.6，考评人：崔傲 考核结论：经评价，继续聘用。

--提供《2025 年度培训计划》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括

2015 版《质量管理体系 基础和术语》

2015 版《质量管理体系 要求》

ISO9000 族标准、质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件）的内容的学习。

试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理

消防知识学习与消防演练等内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

—抽培训记录：ISO9001 标准，培训时间：2025.1.21，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问，各部门参加人员对检验标准内容意义及认识程度有了初步了解和提高。评价人员：咨询老师

—抽培训内容：ISO9001:2015 内审员基本知识，培训时间：2025.5.22，参加人员：部门负责人，培训效果：经提问和交流，通过培训，各岗位人员基本上理解和明确检验标准及计量使用。评价人员：咨询老师

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

--与经理沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员沟通发现，企业内审是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的策划、实施过程还没有完全掌握，针对此情况，开具不符合。

3) 信息沟通:

公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理:

查受审核方编制了《文件和记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

--受查企业建立的管理体系文件包括:

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。



2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

--企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》受审核方建立的管理体系文件包括：

质量手册 HBJD-QM-2025 A 版，2025 年 1 月 6 日发布实施（含质量方针及目标）。

程序文件 HBJD-QP-2025 A 版，包括标准要求的程序，2025 年 1 月 6 日发布实施。

管理性文件、作业文件汇编，包括：部门岗位责任制、质量目标统计分析考核办法、设备管理制度等文件。

--体系运行所需要的记录，编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括：中华人民共和国质量法/中华人民共和国消防法/中华人民共和国标准化法/中华人民共和国安全生产法/公司法/民法典

GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》等。

参考标准：

QCT 731-2005 国标汽车用起动机技术条件

GBT 37123-2018 汽车用电驱动空调器

JB/T 8127-2011 内燃机 燃油加热器

QC/T 641—2005 汽车用塑料密封条

QC/T 728—2005 汽车整车大气暴露试验方法

QC/T 430—2005 火花塞产品型号编制方法

QC/T 729—2005 汽车用交流发电机技术条件

QC/T 731—2005 汽车用起动机技术条件

--提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

询问崔经理，收到了质量手册，程序文件和管理性文件、作业文件汇编。

--查作废文件：《质量手册》和《文件和记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。经与姜经理沟通，体系运行以来，没有作废文件。

--查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车用（起动机、发电机、驻车空调、驻车加热器）的生产

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，河北骏达汽车电器有限公司的

☒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

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： 郭磊明、张星

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。