项目编号：10387-2025-Q

管 理 体 系 审 核 报 告

（第二阶段）

组织名称：成都德伟久安汽车货柜有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：马成双

审核组员（签字）：尹莎莎

报告日期：2025 年 5 月 24 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 日内可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：马成双

组员：尹莎莎 尹莎莎

受审核方名称：成都德伟久安汽车货柜有限公司

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	马成双	组长	审核员	2023-N1QMS-1294938	22.02.00
B	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1QMS-1331971	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王洪、叶建明	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**）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☑单体系审核；

c)相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国产品质量法、机械设备防护罩安全要求、中华人民共和国计量法等。

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：道路车辆外轮廓尺寸、轴荷及质量限值.GB1589-2016、钢结构焊接规范GB 50661-2011、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、焊接接头冲击试验方法GB/T 2650-2008、影响钢熔化焊接头质量的技术因素GB6416-1986、金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明GB6417-1986、焊接部位的质量JB/ZQ3679、焊缝外观质量JB/ZQ368、焊条质量管理规程JB3223-1983、汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值GB 1589-2016，合同及顾客要求等标准和规程等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及客户要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月24日上午至2025年05月24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:汽车货柜的制造

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：成都市新都工业园区永达路 1216 号

办公地址：成都市新都工业园区永达路 1216 号

经营地址：成都市新都工业园区永达路 1216 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 05 月 23 日 09:00 至 2025 年 05 月 23 日 13:00 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：

生产过程的控制。

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（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:行政部/7.2 条款；生产部/7.1.5.1b 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 6 月 25 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 2026 年 6 月 30 日前。

2）下次审核时应重点关注：

内审的深入；生产过程控制；

3）本次审核发现的正面信息：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大业务量，通过培训增强公司标书的编写能力，增加在投标过程中的中标概率,积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

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：

生产过程控制；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、受审核方基本情况

1）组织成立时间：2017 年 08 月 25 日， 体系实施时间：2024 年 6 月 1 日。

2）法律地位证明文件有：《营业执照》

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）：不倒班

4） 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：原材料下料→折板、冲压成型→焊接组装→整箱清渣→零配件安装→成品检验入库。

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

总经理喻振东，管理者代表王作林，公司设置有管理层、行政部、生产部、采购部、销售部。总经理对各部门职责进行了分配，对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通、确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证环境和能源管理体系的有效运行。

沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

能源方针：优质、高效、诚信、创新 诚信为本 客户至上 服务第一。公司的能源管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布，通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递，并可为相关方获得。

质量目标：

产品交付合格率 100%；

合同按时交付率 100%；

顾客满意度＞92 分；

现场查询 2024 年 6 月-2025 年 4 月目标指标完成情况，各部门目标已经完成。

部门	质量目标	测量频次	统计方法	考核时间（2024 年 6 月-2025 年 4 月）											考核人
				6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	

总目标	产品交付合格率100%；	1次/半年	交付合格数/交付总数*100%	/	/	/	/	/	100	/	/	/	/	/	喻振东
	合同按时交付率100%	1次/月	合同交付数/交付总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
	顾客满意度≥92分	1次/年	满意得分和/总调查数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	98	/	
行政部	培训计划实施率100%	1次/月	培训次数/计划培训数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	王洪
	培训及时率100%	1次/月	及时培训数/培训总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
	文件发放及时率100%	1次/月	及时发放数/文件总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
采购部	采购产品合格率≥99%	1次/月	合格数/采购总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	曹茂艳
	供方及时评价率100%	1次/月	及时评价数/供方总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
销售部	产品交付合格率100%	1次/半年	合格数/交付总数*100%	/	/	/	/	/	100	/	/	/	/	/	叶建明
	顾客满意度≥92分	1次/年	满意得分和/调查份数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	98	/	
生产部	设备检定合格率100%	1次/月	合格数/总数*100%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	张同先
	产品交付合格率100%	1次/半年	交付合格数/交付总数*100%	/	/	/	/	/	100	/	/	/	/	/	
	生产设备良好率≥	1次/	良好数/总数	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	

	90%	月	*100%												

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）

1、查见，《生产设施一览表》，公司配置的设备主要有焊机、行车、折弯机、剪板机、切割机及办公设备等。可以满足汽车货柜的制造的需要。

2、设备保养采取日常保养的方式进行，抽查《设施日常保养项目表》

日期：2024 年 6 月 27 日　设备：焊机、折弯机、剪板机、切割机等

保养项目：机身清洁、添加润滑油、部件紧固、电路检查等。

异常情况：无。

保养人：张同先

公司对设备日常维修情况未做记录保存，指出后续改进。

4、查：有灭火器、消防栓等消防设备，并有每月对消防设备检查的记录；

5、行政部共约 200 平方米，生产车间约 4559.419 平方米，为租赁场所，提供有与成都顺龙车辆部件有限公司的租赁合同，见附件。

6、特种设备：行车，行车有 3 台，行车等特种设备的检验报告在有效期内，见附件。

7、公司产品为现场组装，客户自己上门取货。

8、公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、传真。

询问生产部负责人，生产车间由车间管理人员负责安全管理和现场生产质量管理，工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。

质量目标：

1、产品交付合格率 100%

2、合同按时交付率 100%

3、顾客满意度＞92 分

查《目标完成统计标》2024 年 6 月-2025 年 4 月对目标进行考核，考核情况为：

1、产品交付合格率 100%　　100%

2、合同按时交付率 100%　　100%

3、顾客满意度＞92 分　　98

均达到目标，并将指标进行了分解。

查，公司编制并执行了《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价、及再评价的准则。

1.查《合格供方名录》

安徽飚威电气有限公司　　供应：飞翼系统；

成都市佳舟贸易有限公司　　供应：钢材；

河南君铭环保科技有限公司　　供应：车用保温板；

成都大帝贸易有限公司　　供应：槽钢。

...

2. 查：供应商评价记录：

抽查《供方评定记录》

1） 供应商：成都市佳舟贸易有限公司

评价项目：供货能力；售后服务；技术实力；质量稳定性；价格等。

评价结论：经综合评定，该供方合格。

评定人员：喻振东、叶建明、王洪、张同先

评定日期： 2025.2.25

2）供应商：河南君铭环保科技有限公司
评价项目：供货能力；售后服务；技术实力；质量稳定性；价格等。
评价结论：经综合评定，该供方合格。
评定人员：喻振东、叶建明、王洪、张同先
评定日期： 2025.2.25
...
采购的产品来源均为合格供方名录中的供方，基本符合要求。
公司对外部供方的控制是分类、分级进行控制，实施优胜劣汰的控制方法，并对影响最终产品质量的关键原材料和外包方进行从严控制。采购信息通过采购合同、计划及订单进行传递及确认。
查原材料采购合同
合同编号：20250401
供方：安徽飚威电气有限公司
采购物资：飞翼系统
签订时间：2025.4.1
合同编号：cddd2024 1
供方：成都大帝贸易有限公司
采购物资：钢槽
签订时间：2025.03
.....
以上合同明确了采购产品的质量要求、运输要求、包装、解决争议方式等，且均在合格供方处进行采购。
公司编制了《采购管理制度》，对采购产品的流程及验收进行了详细规定。
公司根据要求对相关产品的数量、包装、规格型号、原材料检验报告等进行检验。
抽：1、山西晋南钢铁集团有限公司质量证明书，证明书号：JNGT-20240302-289 ，规格：10#槽钢，批次号：03-21289
，执行标准 :GB/T706-2016。
2、陕西友发钢管有限公司产品质量证明书，规格：80*140mm 冷弯空心型钢方矩型焊管，质量等级：合格品，钢的牌号:Q235B，执行标准 :GB/T6728-2017。
3、陕西友发钢管有限公司产品质量证明书，规格：80*140mm 和 100*100mm 冷弯空心型钢方矩型焊管，质量等级：合格品，钢的牌号:Q195，执行标准 :GB/T6728-2017。
现场查看 1 月-4 月对飞翼系统、钢材、车用保温板、槽钢等原材料进行来料检验的记录。其他采购物料均按要求进行验证入库。
行政部对每个从事影响服务符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。
适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。
抽查：关键岗位人员资质情况
1、杨兴勇 作业类别：焊接与热切割作业 证号：T513901****4819
2、龚大刚 作业类别：焊接与热切割作业 证号：T510128****8014
3、林思团 作业类别：焊接与热切割作业 证号：T510623****3611
...
经与行政部负责人王洪沟通了解：公司有接电需求时，由园区提供相应服务，公司无专门电工。
以上人员证书已收集，均在有效期限内，详见附件。
提供有 2025 年度培训计划，计划培训 9 次，已培训 5 次。
抽查培训计划和培训记录。
1）：2025.1.25 培训内容：ISO9001 基本知识及认证知识。参加培训人：全体员工。培训人：总经理。效果评价：通过本次培训，使各位人员理解了 ISO 的基本概念，对 ISO9001 的产生、发展及其组成部分有了

一定的认识，明白了企业导入 ISO9001 管理体系标准的意义，对 ISO9001 管理体系认证的基本程序有了进一步的了解。基本实现了本次的培训目的。评价人：喻振东。

2）：2025.05.10 培训内容：管理评审有关知识培训。参加培训人：各部门主管。效果评价：培训人：总经理。效果评价：通过对管理评审内容的培训，各部门人员对管理评审的程序和控制要求有了进一步理解，为公司举行管理评审会议作了充分的准备。基本达到培训的目的。评价人：喻振东。

...

其余培训均按计划进行，符合要求。

现场与内审人员面谈，内审组长王作林与组员曹茂艳对内审员职责及内审的步骤表述不清，不符合标准要求。

公司的质量管理体系文件包括：

一级文件：质量手册

二级文件：程序文件

三级文件：管理规定和操作规程

四级文件：表格和检查表。

此外，外来文件即外部提供的文件,包括规格标准、与产品质量有关的企业标准。通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。

经查：公司提供的各级体系文件总体满足标准的要求和确保 QMS 有效性的需要。

抽查 3-5 个体系文件如：质量手册、程序文件、管理制度汇编等均有适当的标识和说明、相对固定的格式，纸质和电子档为载体、文件发布前均的得到评审和批准，从而确保了适宜性和充分性；记录得到确认等。

现场抽《质量手册》　文件编号：QM/DWJA-2024 A/0　版本号：第 A/0 版

2024 年 06 月 01 日发布　编制：王作林，　审准：喻振东

现场抽《监视和测量控制程序》　文件编号：QP/DWJA-01 2024 A/0　版本号：第 A/0 版

2024 年 06 月 01 日发布　编制：王作林，　审准：喻振东

以上文件均有编审批，发布实施日期及发放编号、受控状态。

使用文件的现场抽查确认，未发现不适宜或缺失的文件。

公司对重要的文件信息通过权限控制分发或禁止复印外传等予以保密。

现场确认：各级文件的分发、访问、检索和使用、存储和防护等均符合规定要求。

查，公司编制了《文件控制程序》，规定了体系文件的编制、审核、批准、受控、使用、报废等要求。查见：程序文件有 15 个，查：《受控文件清单》里面包括：质量手册、程序文件等。

现场查见：程序文件、质量手册等行了发放，有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，暂无回收记录发生。

《质量手册》现行版本为 A/0 版

以上文件字迹清楚，审批齐全，受控标识完整，保存完好，易于识别。

查《外来文件清单》,里面包括执行标准、法律法规：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国产品质量法、GB/T 2650-2008 焊接接头冲击试验方法、GB 50661-2011 钢结构焊接规范、GB6416-1986 影响钢熔化焊接头质量的技术因素、GB 1589-2016 汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值等标准。

查见《记录清单》，包含有《设备日常保养记录》、《年度培训计划》、《合格供方名录》、《进货检验记录》等，规定了保存期为 3 年。质量记录保存较为散乱，口头提出整改要求，部门负责人说后续将引起重视。

QMS 运行至今文件和记录的更改和作废情况未发生。在“文件、记录控制程序”中对如发生以上情况均有明确规定。

公司制定并实施与顾客有关过程管理制度，销售部采用上门拜访、会议、报告、函电、计算机网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

（1）顾客对产品明示与潜在的要求,包括技术要求、质量要求、支持服务和价格等；

（2）与产品有关的法律、法规要求；
顾客有合作意向时或发放招标文件时，介绍公司产品，了解顾客对产品要求，并结合企业标准进行确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

查合同登记表：

定做方(甲方):成都源兴机械制造有限公司，定制：车厢（汽车货柜），合同编号:2025011003，签订时间:2025/1/10，
签订地点:新都。车架号及型号：CA5181XYKP62K1L5E6，改装规格尺寸:外:12000*2550*4000，内:9700*2460*2600，合同规定了数量，型号，质量要求，交货要求等。
定做方(甲方):成都嘉之星汽车服务有限公司，定制：车厢（汽车货柜），合同编号:2025022505，签订时间:2025/2/25，签订地点:新都，车架号及型号：BYD5040XXYHEV41，改装规格尺寸;(外)55995*2470*3180(内)4200*2400*2300，合同规定了数量，型号，质量要求，交货要求。
定做方(甲方):成都华骏汽车销售有限公司，定制：车厢（汽车货柜），合同编号:2025031902，签订时间:2025/3/19
，签订地点:新都，改装规格尺寸:外:13500*2550*3990 内:13400*2430*2430，合同规定了数量，型号，质量要求，交货要求等。
定做方(甲方):四川川锅科泰达能源技术有限公司,定制:车厢(汽车货柜),合同编号:科泰达2025-CP(采)-101，签订时间:2025.4.22，签订地点:金堂，型号 DFH1310D(平板厢)，改装规格尺寸:尺寸:内:9600*24509*600 外:12000*2550*3970，合同规定了数量，型号，质量要求，交货要求等。
为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。
抽查《产品要求评审表》
顾客：成都源兴机械制造有限公司
产品名称：车厢（汽车货柜）；
评审内容：顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等；
评审部门：行政部、销售部、生产部
评审结论：符合要求，同意签订
评审时间:2025 年 1 月 9 日
评审人员：王作林、叶建明、喻振东
顾客：成都嘉之星汽车服务有限公司
产品名称：车厢（汽车货柜）
评审内容：顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等；
评审部门：行政部、销售部、生产部
评审结论：符合要求，同意签订
评审时间:2025 年 2 月 20 日
评审人员：王作林、叶建明、喻振东
顾客：成都华骏汽车销售有限公司
产品名称：车厢（汽车货柜）
评审内容：顾客需求、技术要求、交期要求、质量要求、价格要求等；
评审部门：行政部、销售部、生产部
评审结论：符合要求，同意签订
评审时间:2025 年 3 月 10 日
评审人员：王作林、叶建明、喻振东
.....
经查：进期以来，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。
公司主要生产产品：汽车货柜的制造。

公司产品执行标准：
钢道路车辆外轮廓尺寸、轴荷及质量限值.GB1589-2016、钢结构焊接规范 GB 50661-2011、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、焊接接头冲击试验方法 GB/T 2650-2008、影响钢熔化焊接头质量的技术因素 GB6416-1986、金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明 GB6417-1986、焊接部位的质量 JB/ZQ3679、焊缝外观质量 JB/ZQ368、焊条质量管理规程 JB3223-1983、汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值 GB 1589-2016 等，客户要求和样件、图纸。
生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：
a）确定产品和服务的要求；--按国家标准、客户提供的图纸和材料加工；
b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---按顾客提供的样件或图纸编制检验作业指导书。
c）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控
d）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录
---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。
----需确认/特殊过程：焊接过程、喷漆过程。
----外包过程：特种设备检验、计量设备校准。
----经确认：暂无策划的更改。
生产工艺流程：原材料下料→折板、冲压成型→焊接组装→整箱清渣→零配件安装→成品检验入库。
与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员喻振东、王作林等人，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，同时在本岗位从事车厢（汽车货柜）的制造多年，能力满足公司设计和开发的需要。公司自成立以来，专业从事车厢（汽车货柜）的制造，均依据相关标准和顾客要求及图纸生产。公司只策划生产工艺，图纸设计由供方控制，有设计和开发的相关规定。查公司质量手册 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。体系运行以来，公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品暂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。产品设计与开发基本符合要求。
公司制定了《运行控制程序》
明确了受控条件包括：
a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
b）获得适宜的监视和测量资源；
c）适当阶段实施监视和测量活动；
d）为过程提供适宜的设施环境；
e）配备备能力人员所要求的资格；
f）特殊过程的确认和定期再确认；
g）采取措施防止人为错误；
h）实施放行、交付和交付后活动。
1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；
2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《操作规程》、《工艺标准》、产品图、开料单等，均放置于工位附近，便于查阅对照。
3.现场查看：现场有焊机、行车、折弯机、剪板机、切割机、打磨机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。
4.现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、电子吊称、电子台称、外径千分尺、数字万用表、游标卡尺、钢卷尺、涂层测厚仪等。
5.出示了《生产任务单》 明确的产品名称、数量、顾客等内容；
抽现场车厢（汽车货柜）的制造派工单，

1、第 18750 车，日期：2025 年 3 月 13 日，组长：顾***，货箱内部尺寸：7800*2460*2600，货箱外部尺寸：10000*2500*4000，
生产数量：5 台。
2、第 1475 车，日期：2025 年 3 月 3 日，组长：顾***，货箱内部尺寸：4150*2100*2200，货箱外部尺寸：5995*2180*3240，
生产数量：2 台。
3、第 966 车，日期：2025 年 3 月 11 日，组长：顾***，货箱内部尺寸：4300*2350*2300，货箱外部尺寸：5995*2400*3240，
生产数量：1 台。
4、第 1756 车，日期：2025 年 3 月 11 日，组长：顾***，货箱内部尺寸：6800*2460*2700，货箱外部尺寸：9100*2540*4000，
生产数量：1 台。
……

生产工艺流程：原材料下料→折板、冲压成型→焊接组装→整箱清渣→零配件安装→成品检验入库。
现场查看：生产现场观察正常，汽车货柜的制造的各工序均在进行。
查看汽车货柜的制造的工序：
1）原材料入库
原材料：冷卷，型号规格 0.9*1250*C，
抽入库记录单：时间：2025.3.22，供方：成都市佳舟贸易有限公司
采购产品：车用保温板，规格：75*600*2500，
抽入库记录单：时间：2025.3.28，供方：河南君铭环保科技有限公司
采购产品：槽钢，型号：8#、12#、10#
抽入库记录单：时间：2025.3.28，供方：成都大帝贸易有限公司
2）折板、冲压
生产设备：剪板机、折弯机、切割机等
操作要求：操作员工根据生产计划的货箱尺寸，从原料库领取原材料，操作设备对原材料进行裁剪、折弯、滚压。
操作指导：设备操作规程、图纸
操作员：邱卫星、雷蓬盛
目前加工的货柜型号：4.2 米平板，加工的部件：边板、门板。
3）焊接组装
生产设备：焊机
操作要求：操作员将加工好的各部件按图纸进行焊接组装
操作指导：焊接操作作业指导书、图纸
操作员：陈汉龙、王波、林思团
目前加工的货柜型号：4.2 米平板
4）整箱清渣

生产设备：打磨机
操作要求：操作员根基操作指导，利用打磨机将货柜半成品的毛刺等打磨光滑。打扫车厢垃圾。
操作指导：打磨机操作规程。
操作员：喻真富、田胜、陈明凯。
目前加工的货柜型号：4.2 米平板
5）零配件安装

生产设备：焊机、五金工具
操作要求：操作员根据图纸，对货柜零散配件（护栏，定位块等）进行安装。
操作指导：图纸
操作员：袁希国、袁士德、文旭。
目前加工的货柜型号：4.2 米平板

6）成品检验入库

检验设备：卷尺
依据标准：国家标准、图纸
操作要求：检验员依据国家标准和顾客要求对成品进行检验，合格后放暂存间待客户提货。
检验员：汪邦贵。
公司确定焊接过程为需确认过程，公司于 2025 年 3 月 8 日对焊接过程、喷漆过程进行了确认，确认内容有人员能力、资质，设备能力，操作规范和作业指导书，防护装备及设施，满足过程需求和能力。确认人：喻振东。
其过程基本受控。
汽车货柜的制造过程基本受控。
产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。
公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。
公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。
公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样进货检验
抽查《进货检验记录》
1）日期：2024.8.14
材料：圆管

检验项目	技术指标	检验结果
规格	25*1.4*4.6	合格
外观		合格
数量	0.934T	合格

检验方式：游标卡尺、卷尺
结论：合格，入库
检验员：汪邦贵
2）日期：2024.8.27
材料名称：镀锌板

检验项目	技术指标	检验结果
外观		合格
规格	1.8*1250*2500	合格
数量	12	合格

检验方式：游标卡尺、卷尺
结论：合格，入库
检验员：汪邦贵
。。。。。。
过程检验
抽：《工序检验记录》
抽：产品生产《工序检验记录》：
1）检验工序：折板、冲压工序
时间：2025 年 3 月 13 日　规格：10000*2440*4000

部件	项目	标准	结果

边板　尺寸　依照图纸　合格

门板　尺寸　依照图纸　合格

检验方式：游标卡尺、卷尺
结论：合格
检验员：叶建明
2）检验工序：焊接
时间：2025 年 3 月 13 日　规格：10000*2440*4000

项目	标准	结果
外观	无气孔、裂纹	合格
清洁度	无焊渣	合格
有无漏焊虚焊	无	合格

检验方式：目测
结论：合格
检验员：叶建明
3）检验工序：组装、配件安装
时间：2025 年 3 月 13 日　规格：10000*2440*4000

项目	标准	结果
外观	颜色与图纸一致	合格
外形尺寸	图纸要求	合格
部件配合度	良好	合格
安全性	无卡夹，缠绕	合格

检验方式：游标卡尺、卷尺、目测
结论：合格
检验员：叶建明
查现场巡检记录，主要巡检内容：部件尺寸及制作，配件安装过程，内容完整、记录清楚。
出厂检验：
抽见：《成品检验记录》

比亚迪汽车工业有限公司一致性核查清单			编号	
			版本	002
车辆基本参数	车辆制造企业名	比亚迪汽车工业有限公司		
	公告型号	BYD5040XLCHEV41		
	公告批次	389 批		
	车辆识别代号(VINL	PE5AB2B5SD000533		
	车辆颜色	白		
委改后信息	车辆类型	厢式口　仓栅式口　栏板式口　冷藏☑　邮政口		
	项 目	参数		实测
	整车外扩长/mm	5995		5995
	整车外扩宽/mm	2260		2260
	整车外扩高/mm	3250		3250
	货箱内部长/mm	3940		3940
	货箱内部宽/mm	2100		2100
	货箱内部高/mm	2100		2100

	反光标识(反光贴、反射器)粘贴	车身外反光标识粘贴质量、数量及粘贴方式符合图纸要求、符合公告要求：无漏贴、贴错，粘贴牢固，无歪斜、无损伤、不开胶。	按图纸要求安装
	照明装置	侧转向灯：按图纸要求安装，功能正常。 后组合灯：按图纸要求安装，功能正常。	按图纸要求安装，使用正常。
	防护装置	1、侧防护下边缘离地高≤550(mm)(左/右)； 2、前缘与处在最靠近它的轮胎周向铅锤切面的 距离≤300(mm)； 3、后缘与处在最靠近它的轮胎周向铅锤切面间 的距离≤300(mm)(左/右)。	488:285:232
	字标、喷涂	字标、喷涂的位置、字体、大小与相应公告相符(与公告页图片对比)	与相应公告相符
照片	外部(前、后、左、右，左前 45°、右前 45°)6 张照片，字标、喷涂清	注：照片拍摄清晰、背景干净、无多余粘贴的标识、纸张即可，可附在文件后或单独发照片。	
	内部照片(前、后、左、右)照片		
货箱与底盘连接	U 型螺栓、斜拉支架、货箱连接支架连接部位情况		

委改负责人：叶建明
委改单位：成都德伟久安汽车货柜有限公司(公司公章)
日期：2025 年 05 月 20 日

成品质量检测基本符合要求。
组织的质检工作均为授权的质检员进行,检验过程基本受控。
经询问：产品按标准无抽检送检要求。
产品的质量控制基本符合要求。

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在 2025 年 4 月 25 日-26 日和 2025 年 5 月 15 日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，总经理喻振东对王作林、曹茂艳进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。现场审核查看内部审核实施情况，并与内审员王作林、曹茂艳通关于公司内审的要求及实施情况，内审员介绍“本次内审是由咨询老师代替完成，管理体系运行不充分，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，存在审核员能力不足。不符合在行政部 Q7.2 条款中已开具。与管理层喻振东沟通，能清楚自己职责.

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

对出现的关于质量体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施

有效。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3）投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

查看，现有人员 25 人。注册地址：成都市新都工业园区永达路 1216 号，经营地址：成都市新都工业园区永达路 1216 号。司厂房面积 4559.419 平方米左右，办公面积约 200 平方米。公司配置的设备主要有：挂车瓦楞板自动焊接机、GD 系列金属带锯床、彩钢压瓦机、等离子切割机、逆变式 CO2 保护焊机、桥式单梁电动行车、手拉葫芦、液压闸式剪板机、自动压瓦机、液压板料折弯机、逆变式焊机、全数字智能化双脉冲焊机、悍源应急启动 电源、二氧气体保护焊机氩弧焊机、手电钻、角向磨光机、充电式无刷冲击扳手、台式钻床、立式多用钻床、切割机、空气压缩机、轻型台式砂轮机、高效焊烟净化器、低温液体贮槽、二氧化碳贮槽、双桶布袋吸尘机、平面钻床、负压保温厢板吸台、电脑、打印机、办公桌椅等。有特种设备：行车 3 台。有监视监测设备：游标卡尺、电子吊称、电子台称、外径千分尺、数字万用表、游标卡尺、钢卷尺、涂层测厚仪等。有库房（车间内），有食堂。

2）人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。
公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。
适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

3）信息沟通：

《信息交流控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。
公司和部门负责人清楚公司及各部门与质量相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。
主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等。
通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜访、交谈、提交报告等。
现场查看记录并口头交流确认：公司及行政部负责的相关内、外沟通效果基本满足要求。

4）文件化信息的管理：

（（1）标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

（2）公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，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》，《管理手册》QM/DWJA-2024 ，版本 A/0,实施日期：2024 年 06 月 01 日；

《程序文件》QP/DWJA-2024 ，版本 A/0,实施日期：2024 年 06 月 01 日；包括各项管理制度如岗位任职要求等；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供合同及顾客要求等标准和规程质量技术外来文件。

提供了道路车辆外轮廓尺寸、轴荷及质量限值.GB1589-2016、钢结构焊接规范 GB 50661-2011、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、焊接接头冲击试验方法 GB/T 2650-2008、影响钢熔化焊接头质量的技术因素 GB6416-1986、金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明 GB6417-1986、焊接部位的质量 JB/ZQ3679、焊缝外观质量 JB/ZQ368、焊条质量管理规程 JB3223-1983、汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值 GB 1589-2016 等，均为有效版本质量管理外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：行政部配有文件柜。目前各种文件保存完好.

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:汽车货柜的制造。

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》。

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，成都德伟久安汽车货柜有限公司的

☑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：马成双、尹莎莎

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的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。