



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：21412-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：滁州蓝芯汽车电子有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2025年10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：张磊

组员：



受审核方名称：滁州蓝芯汽车电子有限公司

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	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	毛慧萍	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 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：产品质量法、中华人民共和国劳动法

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：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、《GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、《GB/T 1184-1996形状和位置公差未注公差值》

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10月23日上午至2025年10月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年2月9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:汽车减振器部件的加工

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：安徽省滁州市中新苏滁高新技术产业开发区文忠路 221 号 2 号厂区

办公地址：安徽省滁州市中新苏滁高新技术产业开发区文忠路 221 号 2 号厂区

经营地址：安徽省滁州市中新苏滁高新技术产业开发区文忠路 221 号 2 号厂区

因企业属于蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司子公司，车间具体位置位于：2 号厂房东半部中间位置

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 一阶段审核情况：

于 2025 年 10 月 22 日 08:30 至 2025 年 10 月 22 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：生产过程监控

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 Q7.2

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 10 月 30 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 2026 年 10 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备管理、管理评审、内审的深入、生产过程管控、顾客满意度提升管理

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，



产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量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：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

人员生产监控，产品质量提升加强培训，提高提升客户满意度的意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2019年05月20日 体系实施时间：2025年2月9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：79人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：审核期间单班制

4) 范围内产品/服务及流程：

物料采购→机加工（切削、精加工、车加工）→焊接（摩擦焊、激光焊）→检验→包装→入库→出货三、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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，对体系进行了策划，2025年2月9日开始全面推广实施 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 版标准。本次审核覆盖 2025年2月9日至今的运行情况策划组织最近一次于 2025年9月29日组织了管评、2025年9月15日组织了内部审核，结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于 2025年2月9日起运行。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。



以上设备、工装、检具满足生产需要。

●特种设备：压力容器

●检验检测设备：数显维氏硬度计、气动测量仪、偏摆检查仪、圆柱度仪器、粗糙度仪等，满足检验需求。

●能够满足产品生产和服务需要。

●公司主要从事电动工具塑料配件的生产

生产工艺流程：

物料采购→机加工（切削、精加工、车加工）→焊接（摩擦焊、激光焊）→检验→包装→入库→出货特殊过程：焊接过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

生产设备：数控车床、激光焊接机、激光打标机、阀套压机、磨床棒料送料机、电火花高速小孔加工机、高精度无心磨床、摩擦焊接机、叉车、空压机、焊机等。

监测设备：数显维氏硬度计、气动测量仪、偏摆检查仪、圆柱度仪器、粗糙度仪等等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

对特殊过程编辑了《特殊过程确认表》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

——经识别，外包过程为：部件加工、表面处理。

●与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员李传海、张小山等人，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，公司自成立以来，专业从事汽车减振器部件的加工，部分订单由蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司委托给公司生产，生产依据均依据相关标准和顾客要求生产。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早已定型，按照客户需求使用原材料，不会私自对工艺、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。

●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。

●另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由销售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，合同签订后即完成合同评审过程。

●该公司签订的书面合同，由销售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，合同签订后即完成合同评审过程。

企业目前只为蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司供货，按照蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司采购需求安排生产，签订长期加工协议。

●抽查企业提供签订书面合同 1 份。



——顾客名称：蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司，签订时间：2025.1.16，合同编号：LX-CG-2510-070
产品名称：电磁阀套、下活动阀芯、隔磁环总成、电磁阀套、螺纹连接端毛坯等等

●组织制定了《采购控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：棒材、刀具、辅料、淬火液等等。主要通过合同控制，定期进行评价。

识别外包过程：表面处理、部件加工

●抽查采购采购合同，内容如下：

采购采购合同 1：时间：2025 年 9 月 2 日，供方：山西信利泰纯铁科技有限公司，采购物资：钢棒；采购合同明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

●抽查 1 滁州聚勤机械制造有限公司《供方评价记录表》：供应产品：外协加工等等，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：金婉婉、胡利；时间：2025 年 1 月 6 日；

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知销售部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、客户提供的图纸和《GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、《GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值》等标准相关内容进行生产。

生产工艺流程：

物料采购→机加工（切削、精加工、车加工）→焊接（摩擦焊、激光焊）→检验→包装→入库→出货特殊过程：焊接过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

●产品实现过程配备了适宜的生产设备及适宜的生产环境：

如：数控车床、激光焊接机、激光打标机、阀套压机、磨床棒料送料机、电火花高速小孔加工机、高精密无心磨床、摩擦焊接机、叉车、空压机、焊机。公司配备的生产设备基本能满足公司的生产能力。对设备进行日常的维护保养保持完好状态，具体见 7.1.3 检查条款。环境适宜，具体见 7.1.4 检查条款。

●产品实现过程配备了适宜的监视设备：

有数显维氏硬度计、气动测量仪、偏摆检查仪、圆柱度仪器、粗糙度仪等检测设备仪器。公司配备的检测设备基本能满足公司的检测能力。

对监视设备进行定期的检定，保护保持完好状态。具体见 7.1.5 检查条款。

●产品实现过程中对各过程的的监视情况。

a) 编制了品质要求、作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问，组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

工艺文件内容基本符合公司的现状。

现场有各种工装器具便于员工操作，阻止人为因素产生不良品。

公司需确认的过程：经现场核实该公司各需确认的过程为：焊接过程，提供 2025 年 3 月 12 日《特殊过程确认表》通过对过程人员、机器、材料、方法、环境五个方面的综合确认，以及对产品质量检测结果的认定，本公司焊接过程工序能力能够持续的实现预期的结果。

通过现场和企业提供资料查验生产情况：



现场查看生产线上正在加工产品：隔磁环总成、阀盖总成、下活动阀芯、前减活塞杆。

位文广正在使用走芯机进行粗车作业，加工基础下料件：下活动阀芯，产品要求：材质 COR12MOV，现场有工艺卡，作业指导书等等，现场查看操作工操作符合工艺要求。

李健正在操作磨粒流机床，加工部件：阀盖总成，技术要求：无毛刺，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

程育磊正在操作 CNC 机床，加工部件：下活动阀芯，产品要求：孔径 $\phi 0.5 \pm 0.01$ ，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

张书昇正在操作精机 L30 进行精车阀线作业，加工部件：下活动阀芯，依据图纸尺寸要求设定加工参数进行加工，现场有工艺卡，符合工艺要求。

俞航正在进行摩擦焊接作业，使用摩擦焊接机对加工好的活塞杆和线圈套进行摩擦焊接作业，设备设定参数气压 0.4-0.8MPa，规定摩擦位移等等，现场有工艺卡，符合工艺要求。

沈元正在进行淬火作业，正在使用淬火机对加工好的连接杆进行淬火作业，设备设定参数冷却水流量：(0.6-1m³/h)，直流电流：119-130A，加热速度：30mm/S，现场有工艺卡，符合工艺要求。

杨亮亮正在进行激光焊接作业，正在使用激光焊接机对加工好的连接杆和线圈套进行焊接作业，加工成前减活塞杆，设备设定参数焊接熔深： $\geq 4\text{mm}$ ，焊道中心位置： 4.8 ± 0.2 ，现场有工艺卡，符合工艺要求。

质检员姚盈盈用游标卡尺测量长度，宽度和高度及各孔及孔距尺寸，符合工艺要求。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

产品为蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司外协订单，生产完成后直接交予蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司验收入库，无需转运。

●查进货检验记录—主要采购产品：棒材、铝板、塑料外协加工件等。

----查有检验标准检验规范，含进料检验、生产过程检验、成品检验。

----原料检验，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，合格后于原材料送货单上签字验收，方可入库，提供入库单。提供《来料检验报告》

抽 2025 年 10 月 21 日《化学分析报告单》，供方：昆山鑫德，产品：棒材，确定产品外观、数量、规格、元素分析等，检测合格

抽 2025 年 10 月 21 日《来料检验报告》，供方：滁州万泰自动化科技有限公司，产品为：铁芯导套成品，确定产品数量、技术要求、供方实测数值、企业自测数值、外观（表面无磕碰、无毛刺、无锈迹、无裂纹）等，确认无误，检测合格，供方检验员：张**，蓝芯检验员：郭*

抽 2025 年 10 月 21 日《来料检验报告》，供方：滁州万泰自动化科技有限公司，产品为：隔磁环总成，确定产品数量、技术要求、供方实测数值、企业自测数值、外观（表面无磕碰、无毛刺、无锈迹、无裂纹）等，确认无误，检测合格，供方检验员：张**，蓝芯检验员：郭*

抽 2025 年 10 月 20 日《来料检验报告》，供方：苏州同鑫鸿精密机械有限公司，产品为：锥形阀芯定位座，确定产品数量、技术要求、供方实测数值、企业自测数值、外观（表面无磕碰、无毛刺、无锈迹、无裂纹）等，确认无误，检测合格，供方检验员：顾**，蓝芯检验员：郭*

抽 2025 年 10 月 18 日《来料检验报告》，供方：苏州同鑫鸿精密机械有限公司，产品为：二代上固定阀芯，确定产品数量、技术要求、供方实测数值、企业自测数值、外观（表面无磕碰、无毛刺、无锈迹、无裂纹）等，确认无误，检测合格，供方检验员：顾**，蓝芯检验员：郭*

----生产过程抽检：依据产品技术标准进行过程监控，提供各工序《工艺参数点检记录表》《过程质量检



验记录单》《工序生产记录》《产品信息批次追踪表》

抽 2025 年 10 月 23 日《过程质量检验记录单》，零部件：隔磁环总成—车基准面，检验项目：内孔径、孔径、长度，操作工：王成

抽 2025 年 10 月 22 日《过程质量检验记录单》，零部件：空心活塞杆，检验项目：电镀后直径、电镀区长度、镀层厚度，操作工：委外，检验员：陶冬梅

抽 2025 年 10 月《工艺参数点检记录表》，工序名称：隔磁环总成焊接，检查内容：外圆刀、刀号 T0101、转速；铰刀、刀号 T0102、转速，检查结果：合格，点检者：王成，班组长：孙*

抽 2025 年 10 月《工艺参数点检记录表》，工序名称：压装，检查内容：压力（51MPa），检查结果：合格，点检者：宋成，班组长：齐

抽《产品信息批次追踪表》，产品名称：下活动阀芯，工序：粗加工、磨粒流、粗磨、氮化、喷砂、CNC 打小孔、精磨、精车阀线、精车内孔、打标、质检，记录合格品数量、开始结束时间和操作工名单。

抽《产品信息批次追踪表》，产品名称：活塞杆线圈套焊接总成，工序：管料切断、粗磨、车管料焊口、车料头、糜擦焊、车飞边、中磨、淬火、回火、平端面、精车外圆、预车内孔、磷化、镀前一道、精车内孔、镀前二道、入库电镀、除氢、精车焊口、镀后抛光、半检、平阀套端面、精车阀套压装端、超声波清洗、压装、激光焊接、预车阀座、精车阀座、打孔、切入磨、完工检，记录合格品数量、开始结束时间和操作工名单。

——成品检验，因企业主要为蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司供货，应客户要求部件生产完成后填写《蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司 来料检验报告单》中供方检验结果及判单中，交由客户验收后进行数据比对。

抽 2025 年 10 月 21 日《蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司 来料检验报告单》，产品：杆体，检验项目：外观：镀层覆盖无脱落、无毛刺等，尺寸（ 33.2 ± 0.05 、 $\phi 4 - 0.1$ 、 $\phi 2.96 + 0.02$ ），检验结果：合格 检验员：郭琴琴

抽 2025 年 9 月 30 日《蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司 来料检验报告单》，产品：阀盖总成，检验项目：外观：图示端面无凸起、图示区域无易脱落、毛刺等，尺寸（ $3.3 + 0.03$ 、 $\phi 14.05 + 0.03$ 、 $\phi 18.41 + 0.015$ ），检验结果：合格 检验员：郭琴琴

抽 2025 年 9 月 26 日《蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司 来料检验报告单》，产品：上固定阀芯（十二槽），检验项目：外观：无磕碰、无锈蚀、无毛刺，激光标识清晰、内容无误，尺寸（ $6.3 + 0.02$ 、 $\phi 25.0 + 0.015$ 、 $\phi 17.5 \pm 0.05$ 、槽数、 0.4 ± 0.02 、 $0.2 + 0.02$ ），检验结果：合格 检验员：郭琴琴

抽 2025 年 9 月 29 日《蓝汛汽车空气悬架系统（滁州）有限公司 来料检验报告单》，产品：隔磁环总成，检验项目：外观：无锈蚀、无毛刺，尺寸（ $\phi 29.98$ 、 $\phi 18.4$ 、 $\phi 14$ 、 20.8 、 18.1 、 $\phi 12.2$ ），检验结果：合格 检验员：吴**

●另抽多份成品检验记录，记录清晰、详实符合策划要求。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年9月29日进行了2025年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年9月15日进行了2025年的内部审核。查阅



审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。生产过程中未发生因不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：与管代俞军虎沟通了解到：目前体系覆盖人数 79 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

●基础设施包括：办公用房、办公设施，车间、仓库、生产设备等，企业租赁蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司车间和设备，生产车间 2 个，各类生产车间位于蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司相应车间内。

●生产主要设备有：数控车床、激光焊接机、激光打标机、阀套压机、磨床棒料送料机、电火花高速小孔加工机、高精密无心磨床、摩擦焊接机、叉车、空压机、焊机等等。部分设备租用蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司厂房内设备，设备维护保养由蓝讯汽车空气悬架系统（滁州）有限公司进行，提供租赁协议。以上设备、工装、检具满足生产需要。

●特种设备：压力容器

●检验检测设备：数显维氏硬度计、气动测量仪、偏摆检查仪、圆柱度仪器、粗糙度仪等，满足检验需求。

●提供了检测设备按要求检定的证据

1) 数显维氏硬度计（HV-1000A），校准日期：2025.08.25 证书编号：L20250839804

2) 偏摆检查仪（ACE815），校准日期：2025.08.26 证书编号：G20250840374

3) 粗糙度仪（SJ-210），校准日期：2025.08.22 证书编号：G20250839797

●能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识:

● 岗位任职要求的具体规定情况:

1、在质量手册及《岗位能力要求表》中规定了部门负责人的职责权限。



2、查《岗位能力确认记录》，针对更部门负责人进行能力评价，均经过培训，掌握了产品质量知识、体系文件要求及实际操作知识等，经过考核合格。

●与管理者代表俞军虎沟通了解到：由于生产订单产量的不确定，每年人数有一定变化，但员工流动率不高。目前体系覆盖人数 79 人。

3) 信息沟通：

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：

质量环境安全管理体系文件由综合办管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合办管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合办管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合办管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合办管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车减振器部件的加工

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，滁州蓝芯汽车电子有限公司的

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：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予以配合。

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。