

项目编号：11368-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：桂林市同一汽车配件制造有限责任公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 温红玲

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 12 月 10 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：温红玲

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
A	温红玲	组长	审核员	2025-N1QMS-4210533	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张梁/蒋佳汝/唐红	向导	受审核方

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，进行第1次监督审核□证书暂停后恢复

■其他特殊审核请注明：缩小审核

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（注：保持并缩小认证资格）。

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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法、工业企业厂界环境噪声排放标准。

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：GB 17675-2021汽车转向系基本要求、GB/T 8196-2018 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求 等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2025年12月10日 07:30至2025年12月10日 16:30实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月3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）：

1) 取消原子证审核范围：“桂林同一机械有限公司 汽车车架制造”：

经确认，本次审核不涉及原证书子证监督审核。

2) 取消固定生产场所 2 申报审核范围：齿轮罩、护罩的生产

经与总经理、固定生产场所 2 主管沟通并经现场确认，由于场所 2（固定生产场所 桂林市象山区将军路 24 号桂林橡胶机械有限公司内）目前不涉及本次申报体系审核范围内（齿轮罩、护罩的生产），经现场确认，目前公司所承包场所 2 内车间均在进行硫化机底座的生产，与企业张总沟通，申请本次审核覆盖场所及生产经营地址变更，取消固定生产场所 2 审核。

3) 最终确认本次审核范围为：

Q:桂林市同一汽车配件制造有限责任公司：汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产；

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：广西壮族自治区桂林市象山区二塘乡阳家村委阳家村 56 号

办公地址：广西壮族自治区桂林市象山区二塘乡阳家村委阳家村 56 号

经营地址：广西壮族自治区桂林市象山区二塘乡阳家村委阳家村 56 号

多场所地址：经现场确认，申请了固定多场所取消变更：

1) 与总经理、场所 2 主管沟通并经现场确认，

由于场所 2（固定生产场所 桂林市象山区将军路 24 号桂林橡胶机械有限公司内）目前不涉及本次申报体系审核范围内（齿轮罩、护罩的生产），经现场确认，目前公司所承包场所 2 内车间均在进行硫化机底座的生产，与企业张总沟通，申请本次审核覆盖场所及生产经营地址变更，取消固定生产场所 2 审核。

2) 经确认，本次审核不涉及原证书子证监督审核，

故本次体系审核所覆盖场所：不涉及原子证场所：桂林同一机械有限公司 汽车车架制造场所。

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：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

经现场确认，暂停证书的原因是否消除：

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：申请固定多场所取消变更



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: GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制 8.4.1 总则

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: 2026 年 1 月 10 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 12 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证: 9.1.1 绩效监视和测量; 生产和服务提供控制; 产品和服务的放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 近一年内未发生过质量、环境、安全事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 人员质量、环境 and 安全意识等较好, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 建立了自我完善机制, 质量管理体系运行基本有效。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员质量体系管理意识需加强培训。

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

质量总目标及考核情况:

公司总目标 完成情况

① 产品一次检验合格率 ≥98% 100%

② 顾客满意度 ≥95 分 96

查对目标进行了分解, 提供有公司及综合部、销售部、生产部各部门目标分解和考核情况, 内容包括: 部



门、目标指标、完成情况、考核人等，均已完成，达到目标值，基本到位、合理。

2.2 重要审核点的监测及绩效 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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

资质符合性：查提供有营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度96分，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3对变更的策划及控制要求进行了规定，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需在变更前确定考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。公司在本次审核确定体系覆盖范围时进行了相关评审，基本符合要求。

产品实现的策划：

经查该公司主要进行：汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产。

与负责人沟通确认：

1、策划了产品实现工艺流程：

汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产工艺流程：

①汽车底盘转向系统零部件（拉杆）的生产工艺流程：

下料（无缝钢管）——车两端螺纹——弯管——铣两端槽——安装两端接头——上螺帽——刷底漆——检验——包装入库

②汽车底盘转向系统零部件（垂臂）的生产工艺流程：

垂臂毛坯加工（外包）——检验——钻孔——精车孔——铣端面——拉齿——刷底漆——检验——包装入库

③轮胎升降器的生产工艺流程：

下料（钢板）——按照图纸焊接——去毛刺——组装——刷漆——检验——包装入库

④齿轮罩/护罩的生产工艺流程：



下料（钢板）——按照图纸焊接——去毛刺——刷漆——检验——包装入库
经确认，

关键/特殊过程：安装两端接头、拉齿、焊接过程；

需确认过程：安装两端接头、拉齿、焊接过程；

外包过程：垂臂毛坯加工、物流运输。

2、产品执行标准：GB 17675-2021 汽车转向系 基本要求、GB/T 8196-2018 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求 等。

3、规定了产品质量目标，编制了 GD 系列金属带锯锯床、摇臂钻床、普通车床、数控车床、630 千牛单柱校正液压机、插床、DW 系列自动液压弯管机、卧式双速液压拉床等操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备：GD 系列金属带锯锯床、摇臂钻床、普通车床、数控车床、630 千牛单柱校正液压机、插床、DW 系列自动液压弯管机、卧式双速液压拉床、卧式万能升降台铣床、200 毫米立式升降台铣床、12 速台钻、二氧化碳保护焊机、卷板机等。

检测设备有：数显卡尺、框式水平仪、拉齿用量规等。

环保安全设备：灭火器、垃圾桶等。

特种设备：叉车。

6、定期对产品进行检验试验。

产品和服务要求

质量手册中规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

a 顾客明确规定的要求：即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求；

b 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

销售部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《产品要求评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

公司主要的客户：桂林大宇客车贸易有限公司、桂林橡胶机械有限公司等。

查：需方：桂林大宇客车贸易有限公司，

购货合同 合同签订日期：2025.9.8/2025.5.16，合同约定：汽车底盘转向系统零部件（拉杆、垂臂、阻尼杆等）、轮胎升降器等，

配件编码	配件名称	数量	单位
813181100	HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩	10	个
1336100200G	LINK A-DRAG,FRONT 前直拉杆总成	10	个
96196143G	DAMPER ROD CPL A 阻尼杆 CPL 总成	50	个
813181100	HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩	30	个

查垂臂订单：2025.11.16 56349001E9 垂臂-30 件；2025.9.16 56349001E9 垂臂-25 件；2025.7.25 56349001E9 垂臂-25 件

约定有运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

提供《合同评审记录表》：评审人员：唐红、蒋佳汝、李健，审批张梁。评审结论：满足要求。

查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：桂林橡胶机械有限公司，主要产品：齿轮罩/护罩，订单：



722472242501218/722472242502558，约定如下：

项目号	物料编码	规格型号	产品名称	数量
p-285	56150200A0000208	C811-01027600-001	链轮罩 焊接件	2
p-285	56150200A0000207	C811-01027500-001	链轮罩 焊接件	2
p-285	56150200A0000117	C811-01011306-001	后护罩 (Q235-A)	4
p-285	56150200A0000116	C811-01011305-001	侧下护罩 C (Q235-A)	1
p-285	56150200A0000115	C811-01011304-001	侧下护罩 B (Q235-A)	2
p-285	56150200A0000114	C811-01011303-001	侧下护罩 A (Q235-A)	1
p-285	56150400A0022002	1276-01020500	右罩 焊接件	1
p-285	56150400A0022001	1276-01020400	左罩 焊接件	1
M-128	56150400A0042121	H1800-12100000-004	护罩 焊接件	14

约定有运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

提供《合同评审记录表》：评审人员：唐红、蒋佳汝、李健，审批张梁。评审结论：满足要求。

查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据销售部经理介绍：合同签订前，由销售部、生产部进行评审，报总经理批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

产品和服务的设计开发过程：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：公司生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查李健等人，均有多年的工作经验，对汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求进行生产，并按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对材料进行变更，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 8.3 条款要求进行设计开发，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。查策划有汽车底盘转向系统零部件（拉杆、垂臂）、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产工艺流程、作业指导书、包装规范要求。

同时负责人介绍，近年来，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制：

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《外部提供过程产品服务控制程序 GLTY-QMS-P-15》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	桂林市海洋金属材料有限公司	钢材	2025-01-25
2	桂林长实金属制品有限责任公司	钢材	2025-01-25
3	常熟市晋虞异型钢管有限公司	无缝钢管	2025-01-25
4	河北广巨配件有限公司	接头毛坯	2025-01-25
5	瑞安市胜标汽车配件有限公司	外包：垂壁毛坯加工	2025-01-25



6 货拉拉平台 外包：物流运输 2025-01-25

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称：桂林市海洋金属材料有限公司，产品名称：钢材等，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。 批准：张梁 2025.01.25

供方名称：常熟市晋虞异型钢管有限公司，产品名称：无缝钢管，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。 批准：张梁 2025.01.25

供方名称：桂林长实金属制品有限责任公司，产品名称：钢材，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。 批准：张梁 2025.01.25

外包方名称：瑞安市胜标汽车配件有限公司，产品名称：外包：垂壁毛坯加工，提供有供方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。 批准：张梁 2025.01.25

外包方名称：货拉拉平台，产品名称：物流运输，提供有供方评价表，评价有外包方运输资质、运输能力、服务质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。 批准：张梁 2025.01.25

抽查购销订单，供方：桂林市海洋金属材料有限公司，下单日期：2025-11-12/2025-12-1，供货内容：钢材 45#-Φ50*164-6 件/40Cr-Φ40*227-6 件/A3-25*60*196-16 件等/M-25128 散件：A3-2*198*15-7 件等；提供有有其对对应产品检测报告、送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查购销合同，供方：常熟市晋虞异型钢管有限公司，日期：2025.4.25，供货内容为无缝钢管 -35#45*8-3.03 吨/35*50*10-7.46 吨；提供有有其对对应产品检测报告、送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包加工订单：垂壁毛坯加工，外包方：瑞安市胜标汽车配件有限公司，垂壁毛坯 563490001E9-2025.7.25-25 件/2025.9.15-20 件，提供有有其对对应产品检测报告、送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查产品运输外包，货拉拉平台运单 3 份，均按期按量送达，与负责人沟通，未发生因产品运输外包导致的客户投诉。

查未能提供“钢板卷圆环供应商——桂林广进金属材料有限公司”经评价选择证据(△)。

生产和服务实现过程控制：

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产，通常依据客户的订单要求来确定安排生产有序进行。

策划了汽车底盘转向系统零部件、轮胎升降器、齿轮罩、护罩的生产工艺流程：

①汽车底盘转向系统零部件（拉杆）的生产工艺流程：

下料（无缝钢管）——车两端螺纹——弯管——铣两端槽——安装两端接头——上螺帽——刷底漆——检验——包装入库

②汽车底盘转向系统零部件（垂臂）的生产工艺流程：

垂臂毛坯加工（外包）——检验——钻孔——精车孔——铣端面——拉齿——刷底漆——检验——包装入库

③轮胎升降器的生产工艺流程：

下料（钢板）——按照图纸焊接——去毛刺——组装——刷漆——检验——包装入库

④齿轮罩/护罩的生产工艺流程：

下料（钢板）——按照图纸焊接——去毛刺——刷漆——检验——包装入库



经确认，

关键/特殊过程：安装两端接头、拉齿、焊接过程；

需确认过程：安装两端接头、拉齿、焊接过程；

外包过程：垂臂毛坯加工、物流运输。

查看有关键过程确认记录，针对关键/特殊过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.1.25，有作业文件，对关键/特殊过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

经现场与生产部主管沟通确认，随着客户“桂林橡胶机械有限公司”的产品转型，目前使用的“齿轮罩、护罩”已全部转到本厂内来生产。

①查护罩的生产：

与负责人沟通，自 2024 年审核以来，“护罩”类业务量较少，本月无生产任务，查提供有之前生产过程记录，抽查：2025-4-22 1455-01140500 下护罩-10 件；2025-8-29 C811-01011306-001 后护罩（Q235-A）-4 件；C811-01011305-001 侧下护罩 C（Q235-A）-1 件；C811-01011304-001-侧下护罩 B（Q235-A）-2 件；C811-01011303-001 侧下护罩 A（Q235-A）-1 件；以上均提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录，检查项次有外圈尺寸、内圈尺寸、焊接后椭圆度、打磨去毛刺、外观等，检查结果均符合图纸要求。

②查齿轮罩的生产：

与负责人沟通，现场观察，正在进行 H1800-12100000-004 齿轮罩 焊接，

与现场操作工沟通，了解齿轮罩焊接过程操作规范及注意事项，主要控制二保焊机焊接电流、电压、焊接速度，关键检查焊缝焊接质量、外观控制情况，观察现场操作、设备参数控制、焊接质量检查符合焊接工艺要求，提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录-2025-12-10，检查项次有各项尺寸要求、外观等，检查结果均符合图纸要求。

另查提供有之前生产过程记录，抽查：

2025-8-29，C811-01027600-001 链轮罩 焊接件-2 件；2025-8-29，C811-01027500-001 链轮罩 焊接件-2 件；2025-11-5，1915-01220200 左下齿轮罩 焊接件-2 件；2025-11-5，1915-01220200 左上齿轮罩 焊接件-2 件；2025-11-5，H1800-12100000-004 齿轮罩 焊接件-14 件；

以上均提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录，检查项次有各项尺寸要求、外观等，检查结果均符合图纸要求。

③查轮胎升降器的生产：

与负责人沟通，现场观察，正在进行 813181100 备用轮胎升降器 组装，

与现场操作工沟通，了解备用轮胎升降器 组装过程操作规范及注意事项，介绍说，先将链轮、摇把装配好，转动灵活，再将已焊接好托架的链条装在备胎架连接件上，再转动摇把，将链条收紧，注意检查组装固定部位的牢固度、位置，转动部位的灵活性、牢固度，观察现场操作、转动部位、固定部位检查均符合要求，提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录-2025-12-10，检查项次有各项尺寸要求、外观、转动灵活性等，检查结果均符合图纸要求。

另查提供有之前生产过程记录，抽查：

2025.11.15 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-30 个；2025.9.18 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-19 个；2025.9.18 623181100L 备胎吊钩-10 个；2025.7.28 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-25 个；

以上均提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录，检查项次有各项尺寸要求、外观、转运灵活性等，检查结果均符合图纸要求。

④查汽车底盘转向系统零部件的生产：

与负责人沟通，现场观察，正在进行汽车底盘转向系统零部件（拉杆）安装两端接头，

与现场操作工沟通，了解汽车底盘转向系统零部件（拉杆）安装两端接头过程操作规范及注意事项，介绍说，每日开机前要检查液压机是否异常，运行无异常再进行工作。将接头压入钢管两端，确保连接牢固，注意检查接头安装位置准确性、安装牢固度，观察现场操作、检查均符合要求，提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录-2025-12-10，检查项次有长度、球头启动力矩、卡箍锁紧力矩、装配正确性等，检查结果均符合图纸要求。



另查提供有之前生产过程记录，抽查：

2025.11.18 563490200E12 后转向直拉杆/前转向直拉杆-各 30 件；2025.7.18 563490200E12 后转向直拉杆/前转向直拉杆-各 25 件；以上均提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录，检查项次有各项尺寸要求、外观、转运灵活性等，检查结果均符合图纸要求。

与负责人沟通，现场观察，正在进行汽车底盘转向系统零部件（垂臂）拉齿，

与现场操作工沟通，了解汽车底盘转向系统零部件（垂臂）拉齿过程操作规范及注意事项，介绍说，每日开机前要检查卧式双速液压拉床是否异常，运行无异常再进行工作。首先将垂臂毛坯固定在夹具上，确保定位基准与拉刀中心对齐，防止拉削偏斜。装夹后需检查工件稳定性，避免振动影响加工精度。启动拉床时，主要控制拉削速度和进给量，避免过快导致齿面粗糙或拉刀断裂。加工中需持续使用切削油冷却，防止热变形并延长拉刀寿命。拉齿后使用客户提供的拉齿用量规进行啮合度检查，确保量规与锥孔接触面积满足规定要求，观察现场操作、检查均符合要求，提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录-2025-12-10，检查项次齐全，检查结果均符合图纸要求。

另查提供有之前生产过程记录，抽查：2025.11.18 56349001E9 垂臂-30 件；2025.9.18 56349001E9 垂臂-25 件；2025.7.28 56349001E9 垂臂-25 件；以上均提供有机械加工图纸及机械加工加工过程查验记录，检查项次有各项尺寸要求、外观、转运灵活性等，检查结果均符合图纸要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

生产和服务过程控制基本符合要求。

变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照文件规定要求实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行：

管理手册中规定了产品和服务的放行控制要求，编制有进货检验标准、过程检验规范、出厂检验规程，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

查进料控制：提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查钢材 45#-Φ50*164-6 件/40Cr-Φ40*227-6 件/A3-25*60*196-16 件等/M-25128 散件：A3-2*198*15-7 件；无缝钢管-35#45*8-3.03 吨/35*50*10-7.46 吨；均提供有其对应产品检测报告、送货单、产品合格证及《进货验证记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

查外包控制：

外包加工：垂臂毛坯加工，垂臂毛坯 563490001E9-2025.7.25-25 件/2025.9.15-20 件，均提供有均提供有其对应产品检测报告、送货单、产品合格证及《进货验证记录》、验收入库单，经查，交付数量、交付日期、外包加工质量与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

外包物流运输，货拉拉平台运单 3 份，均按期按量送达，与负责人沟通，未发生因产品运输外包导致的客户投诉。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查成品/出厂检验控制：

2025-4-22 1455-01140500 下护罩-10 件；2025-8-29 C811-01011306-001 后护罩（Q235-A）-4 件；C811-01011305-001 侧下护罩 C（Q235-A）-1 件；C811-01011304-001-侧下护罩 B（Q235-A）-2 件；C811-01011303-001 侧下护罩 A（Q235-A）-1 件；均提供有出厂自验报告单，检验项次齐全，符合要求。



2025-8-29, C811-01027600-001 链轮罩 焊接件-2 件; 2025-8-29, C811-01027500-001 链轮罩 焊接件-2 件; 2025-11-5, 1915-01220200 左下齿轮罩 焊接件-2 件; 2025-11-5, 1915-01220200 左上齿轮罩 焊接件-2 件; 2025-11-5, H1800-12100000-004 齿轮罩 焊接件-14 件; 均提供有出厂自验报告单, 检验项次齐全, 符合要求。

2025.11.20 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-30 个; 2025.9.18 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-19 个; 2025.9.18 623181100L 备胎吊钩-10 个; 2025.7.28 813181100 HANGER-SPARE TIRE 备胎吊钩-25 个; 均提供有出厂自验报告单, 检验项次齐全, 符合要求。

2025.11.20 563490200E12 后转向直拉杆/前转向直拉杆-各 30 件; 2025.7.20 563490200E12 后转向直拉杆/前转向直拉杆-各 25 件; 均提供有出厂自验报告单, 检验项次齐全, 符合要求。

与负责人沟通, 以上产品在客户处的验收, 均有公司销售部业务人员在客户现场跟踪客户进厂、装配及使用过程情况, 近年来, 未发生客户验收投诉问题。

通过上述记录了解到, 组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量, 并进行了相应状态的标识, 产品必须经检验合格才能交付, 确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况:

查国家企业信用信息公示系统, 目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况, 无行政处罚信息, 未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

绩效的监视和测量情况:

公司策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制, 内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本, 经营范围覆盖认证范围, 有效;

综合部负责过程的监视和测量, 重点考核各部门目标完成情况, 按月/年进行考核, 提供有目标及考核记录, 均已达成, 基本符合要求。

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

查编制有《内部审核控制程序 GLTY-QMS-P-23》, 内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录, 内审时间为 2025-8-9 至 2025-8-10 日, 覆盖了全部部门, 内审提出的 1 项不符合, 责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性, 内审报告对质量和安全管理体的符合性、充分性和运行有效性进行评价, 并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《管理评审控制程序 GLTY-QMS-P-24》, 内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录, 评审时间为 2025 年 8 月 23 日, 管理评审的目的明确, 输入基本充分; 管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性, 基本符合要求。

与负责人沟通, 后续会进一步加强内审和管评业务实战, 以提升中高层人员质量意识。

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

与负责人沟通, 提供的《不合格输出控制程序 GLTY-QMS-P-16》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格, 要求及时通知采购人员作退/换货处理; 生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理, 批量的不合格品要求填写“不合格品报告”, 记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施, 验证结果等。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。不合格品控制基本有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合, 形成内部审核不合格报告, 有原因分析, 措施, 实施及有效性验证等。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正在逐步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顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 变更:

① 经确认，本次审核不涉及原证书子证监督审核，故不涉及原子证：桂林同一机械有限公司 汽车车架制造场所。

② 生产/经营场所变更原因:

由于场所 2（固定生产场所 桂林市象山区将军路 24 号桂林橡胶机械有限公司内）目前不涉及本次体系审核范围内（齿轮罩、护罩的生产），经现场确认，目前公司所承包场所 2 内车间均在进行硫化机底座的生产，与企业张总沟通，申请本次审核覆盖场所及生产经营地址变更，取消固定生产场所 2 审核。

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）: 变更:

① 经确认，本次审核不涉及原证书子证监督审核，故不涉及原子证“桂林同一机械有限公司 汽车车架制造”范围。

② 生产/经营场所 2 取消审核，该场所原申请范围（齿轮罩、护罩的生产）取消:

由于场所 2（固定生产场所 桂林市象山区将军路 24 号桂林橡胶机械有限公司内）目前不涉及本次体系审核范围内（齿轮罩、护罩的生产），经现场确认，目前公司所承包场所 2 内车间均在进行硫化机底座的生产，与企业张总沟通，申请本次审核覆盖场所及生产经营地址变更，取消固定生产场所 2 审核。

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

上次审核中不符合项已整改，经验证，整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用



招投标使用，查使用符合认证证书及标志的使用要求。

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，桂林市同一汽车配件制造有限责任公司的

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

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:温红玲



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。