



项目编号：22005-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：山东宇众汽车科技有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 范岩修

审核组员（签字）： 范岩修、李洪国、孙洪艳、田昭昭

报告日期： 2025年12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：范岩修

组员：范岩修、李洪国、孙洪艳、田昭昭



受审核方名称：山东宇众汽车科技有限公司

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	范岩修	组长	审核员	2023-N1QMS-1323427	22.03.02
A	范岩修	组长	审核员	2023-N1EMS-1323427	22.03.02
A	范岩修	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1323427	22.03.02
B	李洪国	组员	审核员	2024-N1EMS-1330572	
B	李洪国	组员	审核员	2024-N1QMS-1330572	22.03.02
B	李洪国	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1330572	
C	孙洪艳	组员	审核员	2025-N1EMS-1414779	
C	孙洪艳	组员	审核员	2025-N1QMS-1414779	22.03.02
C	孙洪艳	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1414779	
D	田昭昭	组员	实习审核员	2025-N0EMS-1300978	
D	田昭昭	组员	实习审核员	2025-N0QMS-1300978	
D	田昭昭	组员	实习审核员	2025-N0OHSMS-1300978	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王文静、张成会、柳国庆	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（**环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系**）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/T 24001-2016/ISO 14001:2015、GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、山东省生态环境保护条例、山东省消防条例、山东省大气污染防治条例、山东省安全生产条例等

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：灰铸铁件GB/T 9439-2023、球墨铸铁件GB/T 1348-2019、一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值GB/T1184-1996、产品几何尺寸规范 GB/T3505-2009、人造气氨腐蚀试验 盐雾试验GB/T 10125-2021、工作场所职业卫生管理规定、职业病危害因素分类目录、建设项目职业病危害风险分类管理目录、工作场所有害因素职业接触限值（GBZ 2.2-2007）、工业企业厂界噪声标准GB12348-2008、大气污染综合排放标准 GB16297-96等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同/协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年12月23日 08:30至2025年12月24日 12:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年2月10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）：

E:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

Q:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工

O:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米

办公地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米（厂区东侧）



经营地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米（厂区东侧）

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 12 月 22 日 08:30 至 2025 年 12 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：

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（5）项，涉及部门/条款：综合部 QEO7.2 条款、O9.1.1 条款、E9.1.1 条款和生产部 Q7.1.3 条款、Q7.1.5.1 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：2026 年 1 月 24 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 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务过程控制；EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视；本次不符合验证；任何变更

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，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。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。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高管理评审能力和内审员审核能力。



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：2021 年 12 月 23 日，体系实施时间：2025 年 2 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 91370181MA7EPFPN74），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

汽车零部件生产线整合升级改造项目（未投入使用）排污许可证

证书编号：91370181MA7EPFPN74001Z

有效期限：自 2025 年 12 月 13 日至 2030 年 12 月 12 日止

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

根据生产进度部分加工工序适时安排两班倒，白班 7:30-19:30，夜班 19:30-次日 7:30

范围内产品/服务及流程：

E:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

Q:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工

O:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产工艺流程：

毛坯铸造（外包）-表面处理（外包）-粗加工-精加工-去毛刺-检验-入库

关键过程：无

需确认过程：无

外包过程：毛坯铸造、表面处理、检验校准、产品运输、包装箱租赁

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

企业成立于 2021 年 12 月 23 日，注册资本 1000 万元人民币，法定代表：蔡东岳。注册地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米；生产经营地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米（厂区东侧）

生产经营场所为法人购买建设用地，查见章丘市土地管理局文件（章土管字第 97 号），《关于曹范乡工业公司等五单位使用土地的批复》，以及济南市章丘区曹范街道北曹范村村民委员会出具的《关于山东宇众汽车科技有限公司现有用地情况的说明》，明确企业生产经营场地产权为山东宇众汽车有限公司法人蔡东岳所有。其中厂区东侧加工车间面积约为 2000 平方，有办公楼一座三层，办公室若干间，面积约 1200 平方米。原材料、成品在车间划定区域存放。另有铸造车间和电泳车间未投入使用。

企业主要从事汽车零部件的加工。

现有人员 40 人。设置综合部、生产部，职责权限，明确清楚。自 2025 年 2 月 10 日以来，按照



GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持质量、环境和职业健康安全方针：

质量第一、安全为天、遵章守法、节能降耗

保护环境、珍爱生命、制造精品、持续改进。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，基本符合要求。

经确认该组织关键过程：无

需确认过程：无

外包过程：毛坯铸造、表面处理、检验校准、产品运输、包装箱租赁。

为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，公司在每年的管理评审会议上对方针的持续适宜性进行评审。为达到方针最终实现，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。并将方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。方针的制定适宜有效。

企业在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

管理目标：

a) 顾客满意度 ≥ 90 分；

b) 产品一次交付合格率 $\geq 95\%$

环境、职业健康安全目标：

a) 固废合规处置率 100%；

b) 火灾事故为 0；

c) 机械伤害事故为 0；

d) 触电事故为 0；

查看目标具有可持续性，体系运行以来暂未更改。

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。查见环境和职业健康安全目标指标管理方案，对重要环境因素、不可接受风险制定了目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。

查见环境和职业健康安全目标指标管理方案完成情况检查表、各部门目标展开分解，结果表明自 2025 年 2 月份以来各部门质量环境职业健康安全目标和管理方案均已经完成。

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、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格的服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有，业务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；作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的服务信息；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、招聘有技能的业务人员等方式对确定的知识及时更新。



企业策划并实施《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》。

综合部组织各部门进行的环境因素识别和重要环境因素的评价确定；危险源的辨识、风险评价和控制措施确定，并组织编制相关目标指标管理方案；环境和职业健康安全管理方案的检查等。

查见《环境因素识别评价表》，环境因素按三种状态（过去、现在、将来）、三种时态（正常、异常、紧急）、考虑发生频率、影响范围、影响程度、法规符合性、相关方的关心度等对其进行评价。

基本考虑了生产过程、成品包装、成品的运输、设备维修保养、车间照明等涉及的环境因素，能结合生命周期观点，对其进行评价。

环境因素主要包括：边角料、不合格产品、废包装、生活垃圾、原材料的浪费、消耗的电能、设备运行产生的噪声、职工生活用水、消耗的水、潜在的火灾、材料浪费、包装物废弃、运送车辆的排气、维修过程中产生的废油棉纱、废机油等、替换的废零件、电能的消耗等。

重要环境因素判定：

查见《重要环境因素清单》识别的重要环境因素：固废排放、火灾的发生。

对于重要环境因素，环境和职业健康安全目标指标管理方案明确了目标、指标、责任部门、责任人、预算等。采用《环境和职业健康安全目标指标管理方案完成情况检查表》《各部门目标展开分解》实施检查记录及制定应急预案等形式给予控制、实施。环境因素的识别与评价，基本符合要求，各部门按策划的措施实施控制。

企业在确定环境因素时，已考虑了：a)变更，包括已纳入计划或新的开发，以及新的或修改的活动、产品和服务；b)异常状况和可合理遇见的紧急情况。

环境因素的识别与评价及措施的策划基本符合要求。

企业运用D=LEC评价法对生产过程、设备检修、物料摆放及运送、员工上下班等作业环境中潜在的危险源进行辨识并评价。

查见《危险源辨识与评价表》危险源主要包括：设备操作不当、违规操作、漏电伤人、现场吸烟、设备运行噪声、物料掉落砸伤、安全标志损坏或掉落、生产过程中员工操作失误、设备故障、设备操作不当、割伤划伤、机械操作时注意力分散、疲劳作业、未断电作业、未设警示标志、电动机及电器设备的外壳未按规定接地、电线或电路绝缘包覆破损、电线潜在短路、漏电、叉车操作不当、运输车辆未按规定行驶、材料堆放不整、超高、物料未按规定堆放、明火、搬运货物时压伤扭伤、人员上下班或出差发生意外交通事故等

不可接受风险判定：查见《不可接受风险清单》确定的不可接受风险：火灾事故、机械伤害、触电伤害、车辆伤害。组织针对不可接受风险建立了《环境和职业健康安全目标指标管理方案》，明确了了目标、指标、实现措施、责任部门、预算等。采用《环境和职业健康安全目标指标管理方案完成情况检查表》《各部门目标展开分解》及制定应急预案等形式给予控制、实施。

危险源辨识与风险评价及措施的策划，

基本符合要求。

公司策划了程序文件《合规义务/法律、法规和其他要求控制程序》、《合规性评价控制程序》。查见《法律法规与其他要求清单》包括：中华人民共和国合同法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、山东省生态环境保护条例、山东省消防条例、



山东省大气污染防治条例、山东省安全生产条例等

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核节点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

QMS:企业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, 产品和服务质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标, 达到了预期结果。

企业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。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程, 包括生产服务实现所需的过程, 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。

企业明确了所提供生产服务的质量目标和要求、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。

按照生产服务实现的流程, 通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈, 表明在服务实现的策划, 顾客要求的识别和评审、采购、服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量的控制等能够按照规定准则正常运行, 并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了实现流程图, 经识别, 生产和服务过程中

关键过程: 无

需确认过程: 无

外包过程: 毛坯铸造、表面处理、检验校准、产品运输、包装箱租赁

根据生产进度部分加工工序适时安排两班倒, 白班 7:30-19:30, 夜班 19:30-次日 7:30。

基本符合要求。

产品和服务的设计和开发的控制

企业编制了设计和开发控制程序, 规定了设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认以及更改等要求。符合标准和企业的实际情况。

企业自 2021 年 12 月 23 日成立以来, 在汽车零部件(卡钳、支架、转向节)的加工方面积累了丰富的经验, 依据客户要求、灰铸铁件 GB/T 9439-2023、球墨铸铁件 GB/T 1348-2019、一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996、产品几何尺寸规范 GB/T3505-2009、人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 GB/T 10125-2021 等标准进行设计开发。

企业配备了汽车零部件(卡钳、支架、转向节)的加工所需的机械加工设备、加工工装、经验丰富的生产和销售服务人员, 开发了长期稳定的合格供应商, 已完成了汽车零部件(卡钳、支架、转向节)的加工所需的过程设计和开发。后续如有新的产品需要设计和开发, 企业将按设计和开发过程控制实施。

基本符合要求。

和服务提供的控制

公司制定了生产过程控制管理程序明确了受控条件:

获得规定以下内容的文件化信息:

1) 提供的服务或执行的活动的特征:

确定产品和服务的要求: 客户要求、灰铸铁件 GB/T 9439-2023、球墨铸铁件 GB/T 1348-2019、一般公



差、未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996、产品几何尺寸规范 GB/T3505-2009、人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 GB/T 10125-2021 等标准。

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。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法等；

②编制了设备操作规程、加工工艺卡等文件。

策划了生产流程：

毛坯铸造（外包）-表面处理（外包）-粗加工-精加工-去毛刺-检验-入库

根据生产进度部分加工工序适时安排两班倒，白班 7:30-19:30，夜班 19:30-次日 7:30，

审核时间安排为 19:00-20:00(含夜班审核)

现场查见生产过程

白班：

1) 加工产品：H77 转向节（1 序和 2 序）

操作者：于洪德 加工设备：立式加工中心

依据：加工工艺卡、设备操作规程

2) 加工产品：T3002 转向节（1 序、2 序、3 序）

操作者：李培芝 加工设备：立式加工中心

依据：加工工艺卡、设备操作规程

3) 加工产品：DX5 转向节（1 序）

操作者：董奥振 加工设备：数控车床

依据：加工工艺卡、设备操作规程

加工产品：DX5 转向节（2 序、3 序、4 序、5 序）

操作者：王强 加工设备：立式加工中心

依据：加工工艺卡、设备操作规程

4) 去毛刺

操作者：乔文成

设备：电磨

依据：去毛刺作业指导书

5) 巡检

检验员：宋光泽

依据：产品图纸

夜班：

1) 加工产品：H77 转向节（1 序和 2 序）

操作者：刘新坤 加工设备：立式加工中心

依据：加工工艺卡、设备操作规程

2) 加工产品：T3002 转向节（1 序、2 序、3 序）

操作者：刘新宇 加工设备：立式加工中心



依据：加工工艺卡、设备操作规程

3) 加工产品：DX5 转向节（1 序）

操作者：刑金华 加工设备：数控车床

依据：加工工艺卡、设备操作规程

加工产品：DX5 转向节（2 序、3 序、4 序、5 序）

操作者：宋光泽 加工设备：立式加工中心

依据：加工工艺卡、设备操作规程

综合部将客户的订单导入到企业的精效智能 ERP 系统中，生产部根据 ERP 系统中要求的交货期安排生产，综合部根据 ERP 系统中的订单要求采购毛坯及安排外包电泳。

抽以下生产计划

E110C 左钳体 2025.7.1 交货 1296 件

E110C 右钳体 2025.7.1 交货 1296 件

E110 支架 2025.7.1 交货 2700 件

V123 左转向节 2025.7.6 交货 602 件

V123 右转向节 2025.7.6 交货 500 件

1120 支架 2025.9.1 交货 1500 件

查见企业发货跟踪一览表，均已按期完成交付。

加工车间把任务分配到操作工，操作工当天完成加工后，填写日工单，巡检员工负责抽检

抽 1) 卡钳日工单 日期：2025.12.20

产品名称	工序名称	合格数	操作者
N72 钳体	1 序	24	刘新坤
N72 钳体	2 序 L	43	刘新坤
N72 钳体	2 序 R	43	刘新坤

抽 2) 转向节日工单 日期 2025.10.1

产品名称	工序名称	合格数	操作者
25 转向节	1 序左	51	于镇泽
25 转向节	1 序右	51	于镇泽
25 转向节	2 序左	51	于镇泽
25 转向节	2 序右	51	于镇泽

抽 3) 支架日工单

产品名称	工序名称	合格数	操作者
1120 支架	1 序	125	叶婷婷
25 转向节	2 序	125	叶婷婷
25 转向节	3 序	125	叶婷婷
25 转向节	打码	125	叶婷婷

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：数显布氏硬度计、数显洛氏硬度计、数显卡尺、数显高度尺、



数显深度尺、双内沟槽数显卡尺、外径千分尺、粗糙度轮廓仪、三坐标测量仪、电子天平、电子台秤等，监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；采购物资进厂时实施检验，合格后方可入库。生产过程过程采用操作者自检和检验员巡检方式。成品完成后检验合格方可入库发货。

d) 使用适宜的设备和过程环境：CNC 加工中心、数控卧式铣床、立式加工中心、数控车床、空压机、储气罐等，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。

需确认过程：无

查见：特殊过程确认记录

g) 采取措施防止人为错误

据介绍：人为错误主要是未按设备操作规程操作造成设备损坏、非正常磨损；未按图纸要求生产造成产品出现质量问题，导致质量成本增加，延误交货期等；未按要求填写相应的生产检验记录造成现质量问题不能实现可追溯。公司进行人员培训，要求按操作规程、加工图纸进行生产操作，按要求填写填写相关记录，并不定期进行监督检查，防止了人为错误的发生，目前还没有发生过人为错误。

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/订单要求进行产品交付

现场查相关记录及与负责人沟通得知

1) 物流服务：负责人介绍，产品由山东顺诚中通物流供应链管理有限公司提供运输服务

2) 装卸活动：负责人介绍，企业使用叉车装卸货。

3) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：客户收到货后，由客户进行检验签收。

查见以下客户签收记录

抽 1) 山东宇从汽车科技有限公司送货单

客户名称：潍坊华源

序号	产品名称	产品批次	数量
1	C13 转向节 L 半成品	42G	252 件
2	C13 转向节 R 半成品	42G	252 件
3	1120 支架半成品	44G	1306 件

发货日期：2025. 11. 18 发货人：张国利

抽 2) 山东宇从汽车科技有限公司送货单

客户名称：福州新密机电有限公司

序号	产品名称	产品批次	数量
1	DX5KN 左转向节	5K12P	960 件
1	DX5KN 右转向节	5K12P	948 件
3	1120 支架半成品	44G	1306 件



发货日期：2025.11.0.15 发货人：张国利

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务放行的控制：

企业编制并实施了产品的《来料检验控制程序》、《生产过程控制管理程序》、《成品检验控制程序》等，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。

一、采购物资检验：

(1) 公司收到采购的产品后，对于采购的 DX3 转向节、V5 转向节、N72 钳体、N72 支架、E110C 钳体、E110C 支架等原材料，由公司检查员核对原材料的名称、数量及外观、尺寸等。核对无误后办理入库手续。

抽 1) 进货检验记录

产品名称：DX3 转向节；

产品图号：D23B011300314；

供方：济南欧创汽车零部件有限公司；

批次号：5K29；

进货数量：450；

检验项目：外观（电泳涂层颜色均匀光亮、表面无颗粒状凸起、电泳涂层无脱落、无封闭剂流挂、表面无气泡）、尺寸（电泳涂层厚度 $\geq 25 \mu\text{m}$ ）；

检验结论：合格，检验人：赵玉溟，检验日期：2025 年 9 月 20 日。

抽 2) 进货检验记录

产品名称：DX3 转向节；

产品图号：D23B011300314；

供方：济南欧创汽车零部件有限公司；

批次号：5L14；

进货数量：300；

检验项目：外观（电泳涂层颜色均匀光亮、表面无颗粒状凸起、电泳涂层无脱落、无封闭剂流挂、表面无气泡）、尺寸（电泳涂层厚度 $\geq 25 \mu\text{m}$ ）；

检验结论：合格，检验人：王苗苗，检验日期：2025 年 10 月 1 日。

抽 3) 进货检验记录

产品名称：DX3 转向节；

产品图号：D23B011300314；

供方：济南欧创汽车零部件有限公司；

批次号：5L18；

进货数量：300；

检验项目：外观（电泳涂层颜色均匀光亮、表面无颗粒状凸起、电泳涂层无脱落、无封闭剂流挂、表面无气泡）、尺寸（电泳涂层厚度 $\geq 25 \mu\text{m}$ ）；

检验结论：合格，检验人：王苗苗，检验日期：2025 年 11 月 20 日。

抽 4) 材质检验报告书

产品名称：N72 前钳体

零件号：N72-CZ-01

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：N72-CZ-01

材质：QT500-8



生产批号：550

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、铁素体、珠光体、磷共晶、渗碳体）；

检验日期：2025.5.21，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽5) 材质检验报告书

产品名称：N72 前支架

零件号：FB6025-0003-40

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：FB6025-0003-40

材质：QT550-6

生产批号：55P

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、铁素体、珠光体、渗碳体）；

检验日期：2025.5.22，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽6) 材质检验报告书

产品名称：N72 后支架

零件号：FB4515-0003+40

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：FB4515-0003+40

材质：QT550-6

生产批号：550

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、铁素体、珠光体、渗碳体）；

检验日期：2025.5.21，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽7) 材质检验报告书

产品名称：V5 转向节-L

零件号：HR3501V5001-23041

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：HR3501V5001-23041

材质：QT450-10

生产批号：Y5522

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、渗碳体）；

检验日期：2025.5.22，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽8) 材质检验报告书

产品名称：V5 转向节-R

零件号：HR3501V5001-23042

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：HR3501V5001-23042

材质：QT450-10

生产批号：Y5522

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、渗碳体）；

检验日期：2025.5.22，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽9) 材质检验报告书

产品名称：E110C 钳体-R



零件号：80001365

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：80001365

材质：QT550-6

生产批号：5522

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、渗碳体）；

检验日期：2025.5.22，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

抽 10) 材质检验报告书

产品名称：E110C 支架

零件号：80001381

供方：河北钜兴智能装备制造有限公司

图号：80001381

材质：QT550-6

生产批号：5524

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物、渗碳体）；

检验日期：2025.5.24，判定结果：合格，检验人：王倩，批准人：李刚。

二、生产过程检验：

工序检验：操作加工完工序产品后，操作者自检，自检合格由检验员进行检验，并填写生产过程检验记录。

(1) 抽查：DX5 转向节生产过程检验记录**1) DX5 转向节一序检验记录：**

检验日期：2025.12.21（白班），检验人：段企志，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√	√	√	√	√	√	√
Ø95 (0, +2.0)	游标卡尺	1/2H 件	96	96.12	96.09	95.8	95.7	96	95.9
Ø90	游标卡尺	1/2H 件	90	90	90	90	90	90	90
Ø75 (+0.02, +0.07)	内径百分表	1/1H 件	75.06	75.05	75.03	75.07	75.01	75.06	75.0
Ø86	数显沟槽卡尺	1/1H 件	86.02	86	86	86	86	86	86
.....

2) DX5 转向节二序检验记录：

检验日期：2025.12.21（夜班），检验人：宋光泽，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√		√	√			



12±0.2	千分尺	1/2H 件	12.1		12	12.05			
39.5±0.2	高度表	1/1H 件	39.6		39.6	39.65			
Ø12.2 (0, +0.15)	塞规	1/1H 件	√		√	√			
.....

3) DX5 转向节三序检验记录:

检验日期: 2025. 12. 21 (夜班), 检验人: 宋光泽, 检验结论: 合格。

检验项目:

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品, 清理加工后毛刺, 铁屑吹干净, 均匀喷防锈油	目视	100/%	√	√	√	√			
C1.5	游标卡尺	1/2H 件	√	√	√	√			
M6x1.0, 螺纹长度最小 14, 孔深最大 19	螺牙塞规	1/1H 件	√	15	√	√			
Ø18 (0, +0.1) 通	塞规	1/1H 件	√	√	√	√			
.....

4) DX5 转向节四序检验记录:

检验日期: 2025. 12. 21 (夜班), 检验人: 宋光泽, 检验结论: 合格。

检验项目:

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品, 清理加工后毛刺, 铁屑吹干净, 均匀喷防锈油	目视	100/%	√	√	√	√			
6 最小	游标卡尺	1/1H 件	7	9.4	7.2	8.5			
Ø14 (0, +0.1)	塞规	1/1H 件	14.04	√	√	√			
6.5 最小	游标卡尺	1/1H 件	8	9.7	8.1	8.9			
.....

5) DX5 转向节五序检验记录:

检验日期: 2025. 12. 21 (夜班), 检验人: 宋光泽, 检验结论: 合格。

检验项目:

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品, 清理加工后毛刺, 铁屑吹干净, 均匀喷防锈油	目视	100/%	√		√	√			
Ø18H8 (0, +0.027) / 通孔	塞规	100/%	√		√	√			
Ø6 (0, +0.1) 孔深 10	塞规	1/2H 件	√		√	√			
M8x1.25, 螺纹长度最小 20, 孔深最大 25.	螺牙塞规	1/1H 件	√		√	√			
.....

(2) 抽查: 6143 支架生产过程检验记录

1) 检验日期: 2025. 5. 19, 检验人: 安红霞, 检验结论: 合格。



检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
M14*15 通，底孔 $\phi 12.5$	螺纹塞规、卡尺	10 件/次	OK		OK	OK	OK	OK	
79 \pm 0.5	高度尺	10 件/次	79.1		79.08	79.1	79.14	79.1	
8.5 \pm 0.2	深度尺	10 件/次	8.5		8.5	8.52	8.52	8.46	
.....	

2) 检验日期：2025. 5. 23，检验人：李振才，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件尺寸	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
M14*15 通，底孔 $\phi 12.5$	螺纹塞规、卡尺	10 件/次	OK		OK	OK	OK	OK	
79 \pm 0.5	高度尺	10 件/次	79.1		79.08	79.1	79.14	79.1	
8.5 \pm 0.2	深度尺	10 件/次	8.5		8.5	8.52	8.52	8.46	
.....

(3) 抽查：4007/4008 钳体生产过程检验记录

1) 4007/4008 钳体一序检验记录

检验日期：2025. 10. 15，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
4 处 10.922 \pm 0.15	游标卡尺	10 件/次	10.9		11.02	11	11		
粗糙度 3.2	粗糙度仪	20 件/次	OK		OK	OK	OK		
2 处 (47.63)	高度表	20 件/次	47.5		47.6	47.54	47.15		
.....		

2) 4007/4008 钳体二序检验记录

检验日期：2025. 10. 15，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√						
$\phi 11.125 \pm 0.15$	11 钻头	20 件/次	11.14		11.2	11.2	11.26		



▲64.29±0.12	数显游标卡尺	10 件/次	64.3		64.3	64.32	64.3		
101±0.2	游标卡尺	10 件/次	101.04		101	101.04	101.02		
.....		

3) 4007/4008 钳体三序检验记录

检验日期：2025.10.15，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√						
58.79±0.14	数显游标卡尺	10 件/次	58.83		58.82	58.8	58.8	58.8	
17.805±0.15	游标卡尺	10 件/次	17.8		17.82	17.82	17.82	17.8	
.....		

4) 4007/4008 钳体四序检验记录

检验日期：2025.10.15，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
▲φ78.03 (0, +0.1)	沟槽百分表	5 件/次	78.06		78.05	78.06	78.06		
▲φ68.4±0.05	沟槽百分表	10 件/次	68.4		68.42	68.42	68.42		
▲φ68.56±0.05	沟槽百分表	10 件/次	68.6		68.6	68.6	68.6		
.....		

5) 4007/4008 钳体五序检验记录

检验日期：2025.10.15，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
0.5 (0, +0.5)	游标卡尺	10 件/次	0.73		0.7	0.76			
φ10.16±0.1	游标卡尺	10 件/次	10.2		10.2	10.2			
▲φ19.1±0.2	游标卡尺	10 件/次	19.1		19.1	19.1			
.....			

6) 4007/4008 钳体一序检验记录

检验日期：2025.10.21，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观	目视	100/%							



不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油									
4处 10.922±0.15	游标卡尺	10 件/次	10.9		11	11.01	11		
粗糙度 3.2	粗糙度仪	20 件/次	√		√	√	√		
2处 (47.63)	高度表	20 件/次	47.6		47.61	47.6	47.62		
.....		

7) 4007/4008 钳体二序检验记录

检验日期：2025. 10. 21，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√						
φ 11.125±0.15	11 钻头	20 件/次	11.15		11.14	11.2	11.23		
▲64.29±0.12	数显游标卡尺	10 件/次	64.32		64.31	64.3	64.32		
101±0.2	游标卡尺	10 件/次	101.03		101.02	101.04	101.02		
.....		

8) 4007/4008 钳体三序检验记录

检验日期：2025. 10. 21，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%	√						
58.79±0.14	数显游标卡尺	10 件/次	58.8		58.82	58.8	58.8	58.8	
17.805±0.15	游标卡尺	10 件/次	17.8		17.82	17.82	17.82	17.8	
.....		

9) 4007/4008 钳体四序检验记录

检验日期：2025. 10. 21，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
▲φ 78.03 (0, +0.1)	沟槽百分表	5 件/次	78.05		78.07	78.06	78.05		
▲φ 68.4±0.05	沟槽百分表	10 件/次	68.41		68.4	68.42	68.41		
▲φ 68.56±0.05	沟槽百分表	10 件/次	68.6		68.6	68.6	68.6		
.....		

10) 4007/4008 钳体五序检验记录



检验日期：2025. 10. 21，检验人：王霞，检验结论：合格。

检验项目：

尺寸要求	检测量具	检验频次	首件检验	互检尺寸	频检 1	频检 2	频检 3	频检 4	频检 5
加工前后挑选毛坯、外观不良产品，清理加工后毛刺，铁屑吹干净，均匀喷防锈油	目视	100/%							
0.5 (0, +0.5)	游标卡尺	10 件/次	0.73		0.7	0.76			
∅10.16±0.1	游标卡尺	10 件/次	10.2		10.2	10.2			
▲∅19.1±0.2	游标卡尺	10 件/次	19.1		19.1	19.1			
.....			

三、成品检验：公司产品加工完成，由检验员填写材质检验报告、全尺寸检测报告。检验合格方可入库发货。

(1) 转向节产品检验

抽 1) 材质检验报告

产品批号：5L11Q；

客户/品号/品名：福州新密机电有限公司/D23B01B004/DX5 右前转向节；

别记号：RH；

材质规格：FCD500K；

铸造日期：2025. 11. 11；

检验项目：机械试验（硬度、长边抗拉强度、长边屈服强度、长边延伸率、短边抗拉强度、短边屈服强度、短边延伸率），金相组织（球化率、铁素体、球墨大小、游离渗碳体），化学成分（碳、硅、锰、磷、硫、镍、镁）；

检验日期：2025. 11. 12；

判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽 2) 全尺寸检测报告

客户名称：福州新密机电有限公司；

产品名称：DX5 KNL (LH/RH) 转向节；

产品图号：D23B01B003/4；

产品状态：量产；

检测项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
∅95 (+2.0, 0)	数显卡尺	95.15	95.12	95.16	95.08	95.04	95.12
∅90	数显卡尺	89.99	90.03	90.05	89.97	89.98	89.96
∅84 (-0.69, -0.099)	三坐标	83.91	83.916	83.913	83.915	83.916	83.912
∅75±0.1	内沟槽卡尺	75.04	74.98	74.96	75.07	75.03	75.05
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025. 11. 12，批准人：朱丰章。

抽 3) 材质检验报告

产品批号：5L14R；

客户/品号/品名：福州新密机电有限公司/D23B01B003/DX5 左前转向节；

别记号：LH；

材质规格：FCD500K；

铸造日期：2025. 11. 14；



检验项目：机械试验（硬度、长边抗拉强度、长边屈服强度、长边延伸率、短边抗拉强度、短边屈服强度、短边延伸率），金相组织（球化率、铁素体、球墨大小、游离渗碳体），化学成分（碳、硅、锰、磷、硫、镍、镁）；

检验日期：2025.11.15；

判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽4)全尺寸检测报告

客户名称：福州新密机电有限公司；

产品名称：DX5 KNL (LH/RH) 转向节；

产品图号：D23B01B003/4；

产品状态：小批；

检测项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
Ø95 (+2.0, 0)	数显卡尺	95.14	95.15	95.17	95.06	95.03	95.10
Ø90	数显卡尺	89.99	90.02	90.04	89.96	89.980	89.990
Ø84 (-0.69, -0.099)	三坐标	83.91	83.917	83.913	83.919	83.914	83.912
Ø75±0.1	内沟槽卡尺	75.02	74.96	74.99	75.06	75.02	75.03
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.11.15，批准人：朱丰章。

抽5)材质检验报告

产品批号：5L28R；

客户/品号/品名：福州新密机电有限公司/D23B01B003/DX5 左前转向节；

别记号：LH；

材质规格：FCD500K；

铸造日期：2025.11.28；

检验项目：机械试验（硬度、长边抗拉强度、长边屈服强度、长边延伸率、短边抗拉强度、短边屈服强度、短边延伸率），金相组织（球化率、铁素体、球墨大小、游离渗碳体），化学成分（碳、硅、锰、磷、硫、镍、镁）；

检验日期：2025.11.29；

判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽6)全尺寸检测报告

客户名称：福州新密机电有限公司；

产品名称：DX5 KNL (LH/RH) 转向节；

产品图号：D23B01B003/4；

产品状态：小批；

检测项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
Ø95 (+2.0, 0)	数显卡尺	95.15	95.13	95.16	95.07		
Ø90	数显卡尺	90.04	90.08	90.03	89.99		
Ø84 (-0.69, -0.099)	三坐标	83.911	83.925	83.914	83.916		
Ø75±0.1	内沟槽卡尺	75.04	75.03	74.96	75.04		
.....		

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.11.29，批准人：朱丰章。

(2) 支架产品检验

抽1)材质检验报告书



客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：YH01160-3501120；

生产批号：18G；

产品名称：支架；

生产日期：2025. 5. 4；

材质：QT500-7；

图号：YH01160-3501120；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025. 5. 5；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽 2) 全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：1120 支架

产品图号：YH01160-3501120；

产品状态：量产；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
120±0.1	三坐标	120.024	120.021	120.024	120.023	120.019	120.024
122 (0, +0.3)	三坐标	122.153	122.165	122.233	122.244	122.232	122.225
126 (0, +0.3)	三坐标	126.254	126.236	126.246	126.252	126.245	126.243
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025. 5. 5，批准人：朱丰章

抽 3) 材质检验报告书

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：YH01160-3501120；

生产批号：19G；

产品名称：支架；

生产日期：2025. 5. 11；

材质：QT500-7；

图号：YH01160-3501120；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025. 5. 12；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽 4) 全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：1120 支架

产品图号：YH01160-3501120；

产品状态：量产；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
120±0.1	三坐标	120.021	120.023	120.024	120.023	120.018	120.021
122 (0, +0.2)	三坐标	122.145	122.152	122.135	122.143	122.132	122.124
126 (0, +0.2)	三坐标	126.151	126.138	126.145	126.152	126.145	126.143
.....



判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.5.12，批准人：朱丰章

抽5)材质检验报告书

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：YH01160-3501120；

生产批号：39G；

产品名称：支架；

生产日期：2025.8.31；

材质：QT500-7；

图号：YH01160-3501120；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025.9.1；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽6)全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：1120 支架

产品图号：YH01160-3501120；

产品状态：量产；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
120±0.1	三坐标	120.001	120.003	120.006	119.995	119.999	120.006
122 (0, +0.2)	三坐标	122.111	122.151	122.141	122.125	122.155	122.131
126 (0, +0.2)	三坐标	126.155	126.155	126.155	126.156	126.144	126.145
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.9.1，批准人：朱丰章

(3)卡钳体产品检验

抽1)材质检验报告书

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：1664007/4008(NP)；

生产批号：V.24F；

产品名称：卡钳体-左；

生产日期：2025.6.16；

材质：QT500-7；

图号：1664007/4008(NP)；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025.6.17；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽2)全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：卡钳体

产品图号：4008(NP)；

产品状态：小批；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
24.47±0.14	数显卡尺	24.49	24.44	24.52	24.54	24.29	24.53



17.983±0.25	数显卡尺	18.24	18.25	17.99	18.12	18.15	18.55
4*10.922±0.25	数显卡尺	11.06	11.12	11.08	10.99	11.12	11.13
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.6.18，批准人：朱丰章

抽3) 材质检验报告书

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：1664008/4007(NP)；

生产批号：V.25F；

产品名称：卡钳体-右；

生产日期：2025.6.23；

材质：QT500-7；

图号：1664008/4007(NP)；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025.6.24；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽4) 全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：卡钳体

产品图号：4007（NP）；

产品状态：小批；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
		1#	2#	3#	4#	5#	6#
24.47±0.14	数显卡尺	24.48	24.49	24.53	24.53	24.49	24.53
17.983±0.25	数显卡尺	18.03	18.01	17.99	18.13	18.11	18.08
4*10.922±0.25	数显卡尺	11.11	11.09	11.08	10.99	11.13	11.12
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.6.24，批准人：朱丰章

抽5) 材质检验报告书

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司；

零件号：1664007/4008（NP）；

生产批号：V.32F；

产品名称：卡钳体-左/右；

生产日期：2025.8.11；

材质：QT500-7；

图号：1664007/4008（NP）；

检验项目：化学成分（C、Si、Mn、P、S、Mg、Cu）、机械性能（抗拉强度、屈服强度、延伸率、HB）、金相组织（球化率、石墨大小、石墨形态、石墨长度、铁素体、珠光体、碳化物）；

检验日期：2025.8.12；判定结果：合格；检验人：王苗苗；核准：朱丰章。

抽6) 全尺寸检测报告

客户名称：潍坊华源汽车部件有限公司

产品名称：卡钳体

产品图号：4007（NP）；

产品状态：小批；

检验项目：

规范值	检测方式	零件号					
-----	------	-----	--	--	--	--	--



		1#	2#	3#	4#	5#	6#
24.47±0.14	数显卡尺	24.48	24.49	24.53	24.53	24.49	24.53
17.983±0.25	数显卡尺	18.03	18.01	17.99	18.13	18.11	18.08
4*10.922±0.25	数显卡尺	11.11	11.09	11.08	10.99	11.13	11.12
.....

判定结果：合格，检测人：王苗苗，检测时间：2025.8.12，批准人：朱丰章

客户收到产品后，验收合格后在发货清单上签字确认。

暂无授权人员批准或顾客批准紧急/例外放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：

编制环境和职业健康安全运行控制程序等，策划合理，内容符合标准和企业实际。现场查看，固废排放、火灾事故、机械伤害、触电伤害、车辆伤害等等控制情况，制定了管理方案和控制措施，贯彻执行并能够有效控制。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制，基本适用。

综合部是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为固废排放、火灾的发生；综合部的重要环境因素清单均有涉及。

公司《不可接受风险清单》，火灾事故、机械伤害、触电伤害、车辆伤害等，涉及综合部的不可接受风险有：火灾事故、触电伤害、车辆伤害等

围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，公司对环境安全运行情况控制情况如下：

查看运行情况：

1、资源能源消耗：查看办公区域宽敞明亮，通风较好。员工所用饮水机定期清洗。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，办公室均使用节能灯，做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。

2、火灾管理，主要包括：设备线路老化、短路；电线老化裸露、乱接乱搭等等。控制措施：1）对各部门进行消防知识培训，提高管理素质和能力；普及火灾应急知识，增强安全健康意识。2）建立健全消防制度，配置消防器材。3）定期对消防器材、消防设施、进行检查，发现隐患及时整改。4）由办公室组织消防演练等。

查看：现场查看照明灯具采用安全节能灯具，所有插座回路设剩余电流断路器保护。生产车间设有应急备用照明和疏散照明。在各工作场所设有应急备用照明，在安全出口、应急门等处设有应急疏散指示灯。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。按照建筑设计要求配备消防栓、灭火器。

3、固体废弃物管理：主要包括：办公区域产生的废弃硒鼓、墨盒、废纸张、废包装以及职工生活垃圾、生产过程产生的废铁屑、废钢屑、不合格品等，控制措施：

1) 生活垃圾、废硒鼓、废墨盒分类收集由镇环卫部门清运

2) 废纸、废包装箱收集售卖

3) 不合格产品、废铁屑、废钢屑分类收集存放，不定期售卖。

现场查看，办公场所产生固废的处理按要求放到指定地点，现场查看无混放现象等。

4、废水处理：本项目无生产废水产生；生活污水经处理后，通过市政污水管网排放。

5、触电伤害：主要包括：办公区域电线老化漏电、电器漏电等导致触电；办公区域用电较规范，配电箱均贴有安全警示标志，电工持证作业，现场未见线路有破损、老化、裸露现象，无明显触电隐患

6、综合部员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，



不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

7、环境安全运行检查：

提供环境及职业健康安全运行控制检查记录表，查2025年02月28日--2025年11月30日的环境及职业健康安全运行控制检查情况，均按要求进行了检查，检查结论：符合要求，检查人：袁帅。

8、提供《灭火器定期检查表》，每月进行消防设施点检，符合要求，检查人：袁帅、柳国庆，最近检查日期：2025.11.30

9、劳保用品发放：企业负责人介绍，劳保用品的购买均是根据现场所需进行购买。提供了2025.2.25-11.25日的动保护用品发放记录。主要是工人发放口罩、手套、耳塞等，均有签收。

现场查看办公区域贴有灭火器操作方法示意图、节约用电、节约用水、安全出口等警示标识。编制火灾、触电、机械伤害等应急预案，对员工进行了防火、触电、机械安全的培训。现场无安全隐患。

10、据企业负责人介绍，公司为员工缴纳社保，提供社会保险单位参保证明，证明编号：证明编号：37019I01251222TKN84668，参保人数24人。

11、2025年2月份至2025年11月份：劳保用品、消防器材、员工社保缴纳、员工体检、房屋租赁费、水电费、物业费、培训费等，合计支出1103303.83元，能保证环境安全资金的使用。

12、将本公司的环境职业健康安全方针、目标告知相关方，并对此做出承诺，对产品、供应商等相关方特提出环境和职业健康安全要求。

13、综合部在对顾客及供方（含外包供方）进行评价时，对其环境及职业健康安全遵守情况进行了评价。对于进入工作区域的外来人员，由本公司人员陪同，并告知公司相应管理规定。明确了公司的方针、环境及安全目标和对相关方的要求。查对相关方告知书。内容包括：告知名称、告知时间、告知内容包括环境职业健康安全相关要求、被告知人回复等。内容完整，基本符合。并且考虑了服务生命周期，在服务阶段最大限度的减少环境污染和废物排放。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。

规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品/服务和过程，或对现有产品/服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设施；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

综合部对环境职业健康安全的运行控制基本有效。

围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，生产部对环境安全运行情况控制情况如下：

1、资源能源消耗：查看生产区域宽敞明亮，通风较好。主要消耗水电及各种原辅材料。生产部均使用节能灯，做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。

2、火灾管理，主要包括：生产区域超负荷用电、线路老化、吸烟等引起火灾发生等。现场查见生产车间配备有灭火器、应急照明灯、安全出口标识等。灭火器定期进行检查。

3、触电主要包括：生产区域电线老化漏电、电器漏电等导致触电；现场车间用电较规范，配电箱均贴有安全警示标志，电工持证作业，现场未见线路有破损、老化、裸露现象，无明显触电隐患

4、固体废弃物管理：主要包括：办公区域产生的废弃硒鼓、墨盒、废纸张、废包装以及职工生活垃圾、生产过程产生的废铁屑、废钢屑、不合格品等，控制措施：



1) 生活垃圾、废硒鼓、废墨盒分类收集由镇环卫部门清运

2) 废纸、废包装箱收集售卖

3) 不合格产品、废铁屑、废钢屑分类收集存放，不定期售卖。

现场查看，生产过程产生固废的处理按要求放到指定地点，现场查看无混放现象等。

5、机械伤害：主要包括：设施无安全防护装置、未佩戴劳动保护用品、违章操作等造成的身体伤害。现场查见加工中心等加工设备防护装置完好，操作工佩戴劳动保护用品，现场张贴有设备操作规程，生产工人基本能按规程进行操作，无明显机械伤害安全隐患。

7、半成品库存区及成品库存区：产品摆放整齐，产品之间留有安全通道，库房内无杂物，地面干净整洁，无明显安全隐患存在。

8、半成品及成品库存区：库存区周转箱摆放整齐，地面干净整洁，地面涂地坪漆，划有区域标线，无杂物堆放。

9、废水排放：生产过程中无废水排放。生活废水排入市政管网

10、废气排放：生产过程无废气排放。

11、废切削液、废润滑油：目前只是添加切削液和润滑油，未产生废弃切削液和废润滑油，目前企业正在建设危废物，后续产生废弃切削液和废润滑油，委托资质单位处理

11、生产部员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

12、劳保防护：现场操作工佩戴手套、口罩、耳塞等劳动防护用品。

13、经现场确认，本场所涉及的职业危害：噪声，企业未对职工进行职业健康体检，已在 9.1.1 条款开具不符合。

生产部对环境职业健康安全的运行控制基本有效。。

应急准备和响应的控制：

编制了《应急准备和响应控制程序》《应急预案》等文件规定，符合标准和企业实际。企业编制了火灾事故专项预案、触电事故现场处置方案、机械伤害事故现场处置方案、物体打击事故现场处置方案、车辆伤害事故现场处置方案。综合部为文件的归口管理部门。

公司组织实施了以下应急演练

2025. 4. 3 火灾事故专项预案演练

2025. 7. 1 物体打击事故现场处置方案演练

2025. 10. 10 机械伤害事故现场处置方案演练

2025. 11. 18 车辆伤害事故现场处置方案演练

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

经调阅相关记录确认，企业 2025 年 11 月 5 日策划和实施了完整的内审。企业对内审进行了有策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项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。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：公司建立的三合一管理体系基本符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，相关法律法规及顾客要求，适宜于公司实际运行控制，经过宣贯学习，已在公司得到了运行实施，并取得初步绩效，可予保持并实施。整个体系运



行实施到目前为止，是符合相关标准和体系要求的。

企业最高管理者在 2025 年 11 月 15 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议。企业于 2025 年 11 月 16 日完成。管理评审结论：公司质量、环境与职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效，方针和目标具有可实现性，不需要提出修改

现场审核，同管理者代表并内审组长袁帅，内审员柳国庆沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审计、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足-开具不符合。

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

策划保持不合格输出控制程序、不符合、预防和纠正措施控制程序等，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审计不合格报告，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顾客投诉和质量事故。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

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）：

企业成立于 2021 年 12 月 23 日，注册资本 1000 万元人民币，法定代表：蔡东岳。注册地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米；生产经营地址：山东省济南市章丘区曹范街道北曹范村东首 800 米（厂区东侧）

生产经营场所为法人购买建设用地，查见章丘市土地管理局文件（章土管字第 97 号），《关于曹范乡工业公司等五单位使用土地的批复》，以及济南市章丘区曹范街道北曹范村村民委员会出具的《关于山东宇众汽车科技有限公司现有用地情况的说明》，明确企业生产经营场地产权为山东宇众汽车有限公司法人蔡东岳所有。其中厂区东侧加工车间面积约为 2000 平方，有办公楼一座三层，办公室若干间，面积约 1200 平方米。原材料、成品在车间划定区域存放。另有铸造车间和电泳车间未投入使用。

特种设备：叉车

监视和测量设备：数显布氏硬度计、数显洛氏硬度计、数显卡尺、数显高度尺、数显深度尺、双内沟槽数显卡尺、外径千分尺、粗糙度轮廓仪、三坐标测量仪、电子天平、电子台秤等

生产设备：CNC 加工中心、数控卧式铣床、立式加工中心、数控车床、空压机、储气罐等。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、垃圾桶。

办公设备：电脑、打印机等

办公室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了空调等设施，服务作业场所光线较充足。



目前工作环境符合经营需要。

2) 人员及能力、意识:

管理手册规定了职责和权限，企业编制有岗位人员任职要求，从教育背景、基本技能、经历等方面做出了规定，另有工作人员岗位任职评价表，从学习培训、管理工作、专业技能、质量、环境、安全意识（方针、目标、改进体系的贡献）等方面进行评定，结论均为符合。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。现场审核，同管理者代表并内审组长袁帅，内审员柳国庆沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足——开具不符合

3) 信息沟通:

企业在手册中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工

E:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:汽车零部件（卡钳、支架、转向节）的加工所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，山东宇众汽车科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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：范岩修 范岩修、李洪国、孙洪艳、田昭昭

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。