



项目编号：10141-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：秦皇岛绿德汽车零部件有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：张星

审核组员（签字）：张星、路喜芬

报告日期：2026年3月12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809

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：张星

组员：路喜芬



受审核方名称：秦皇岛绿德汽车零部件有限公司

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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	17.10.02,22.03.02
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1QMS-1330871	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	/	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单体系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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法
中华人民共和国招投标法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法等。

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：

GB/T 26036-2020汽车轮毂用铝合金模锻件、GB/T 3487-2024 乘用车轮辋规格系列、GB/T 28679-2012
汽车零部件再制造 装配、机械制图 尺寸公差与配合注法 GB/T 4458.5-2003、金属切削机床 机械加
工件通用技术条件GB/T 25376-2010等。



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：2026年03月12日上午至2026年03月12日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2026年11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:汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC产品除外）

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：秦皇岛市经济技术开发区永定河道2-4号17号标准厂房

办公地址：秦皇岛市经济技术开发区龙海道37号6-3厂房

经营地址：秦皇岛市经济技术开发区龙海道37号6-3厂房

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2026年03月06日13:00至2026年03月06日17:00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：文件的适宜性、充分性；生产和服务过程的策划等。

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：2026年4月12日提交审核组长。

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2027年3月12日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审员能力的提升，产品和服务的放行。



3) 本次审核发现的正面信息:

管理层对管理体系的运行比较重视

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，总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

受审核方内审、管理评审不够深入。

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：2023 年 12 月 6 日体系实施时间：2025 年 11 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：18 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）:

实行不定时工作制，任务紧急时倒班（8：00-4：00-12：00），一般白班。审核期间为正常班，

4) 范围内产品/服务及流程:

汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC产品除外）

来料---编程程式---下发图纸---清理工作台---核对图纸---校表分中----拷贝程式及校对----加工工件--自检--品检

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

（一）理解组织及环境:

管代介绍：企业管理层定期开会，对影响企业实现质量目标及战略方向有关的各种相关的内外部因素讨论分析，如国家政策和法规要求、行业发展及要求、企业发展方向和市场竟争、企业经营理念等，识别出公司的内外部环境，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

提供 2025-11-1 的《组织环境识别表》，内容包含内外部环境类别、项目、内容、来源、现状描述、优略



势分析、措施等。

查内部环境：有7项，企业文化、价值观、人力因素、知识积累、绩效、运营因素、财务因素等。

查外部环境：有7项，政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境竞争力、自然环境、气候变化因素等，企业分析了极端天气变化对采购、生产、运输等方面的影响；

针对存在的问题和公司现状，进行了优劣势分析，识别出风险和机会，并策划应对措施。

与管代面谈时谈到：秦皇岛是中国乃至全球汽车轮毂产业版图中的绝对核心，以中信戴卡为龙头，聚集了戴卡兴龙、兴龙轮毂等骨干企业，形成了强大的产业集群。目前机加工设备新自动化程度高，产品品质有保障，企业成长快，随着国内汽车行业的快速发展，我们的业务量也逐年增加，需要扩大产能，生产地搬迁到目前位置，不利的方面销售经验生产经验需要进一步提高。希望通过我们的努力，实现企业稳健发展。公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。

（二）相关方需求及期望：

查看企业手册，公司确定了与质量管理体系有关的相关方，包括顾客、外部供方、员工、股东、政府机构、社会、审核机构等。

提供了2025.11.1《相关方的需求和期望清单》，评审了相关方的需求和期望，明确了监视指标。

识别出相关方包括顾客、外部供方、员工、政府机构、社会、审核机构、股东等，分析了相关方的典型需求和期望，考虑了相关方因气候变化对原料产品运输、生产等的要求。

（三）管理体系认证范围：

企业在确定质量管理体系范围时，考虑了企业生产实际、所处环境、相关方的需求等因素。手册中确定了公司质量管理体系的范围和物理边界：

管理体系的范围是汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC产品除外）。

涉及场所：秦皇岛市经济技术开发区龙海道37号6-3厂房

管理体系范围在企业的经营范围內。管理体系范围与审核范围一致。

不适用条款：无

管理体系范围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。

（四）管理体系及其过程：

--企业依据 GB/T19001-2016标准，建立了文件化管理体系并运行。2025年11月，企业生产地搬迁，手册修订升为B版。体系建立遵循 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。

--公司明确规定生产的产品满足客户要求、国家行业产品标准，并通过各运行工序控制，监视、测量、考核使体系达到有效运行。

--公司编制了质量管理手册、程序文件、管理性文件、技术文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限，资源管理，运行控制、测量分析和改进等过程。

--通过对各主要工序的风险识别、评价、评估，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）。

--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。

--识别外包过程：设备维修。

（五）方针/目标：

查看管理体系手册明确了企业的质量管理方针：

践行生产安全文化 关注顾客 持续改进

履行社会责任义务 保护环境 精益求精

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；



方针通过培训、文件下发、各种会议和例会学习，在组织内部得到广泛的宣传、沟通，始终强调方针的意义、内涵。通过文件、告知书、合同（或投标文件中提到）等方式向相关方提供。

--企业以公司的管理方针为框架，结合实际运营情况，组织制定公司总的管理目标，查看管理体系手册中明确了公司总的质量目标：

1.产品一次交验合格率≥95%

2.顾客满意率≥90%。

综合部组织对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，提供质量目标完成方案，明确分工和措施。

提供2025年质量目标完成情况考核表，季度考核，2025年4季度目标已完成。

具体见各部门考核结果。

2026年质量目标完成方案已制定，基本没变。

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

（一）产品和服务的策划：

企业策划了汽车零部件及配件制造、机械零部件加工的工艺流程：

来料---编程出程式---下发图纸---清理工作台---核对图纸---校表分中---拷贝程式及校对---加工工件--自检--品检 外包：设备维修。

--产品的质量目标和要求：满足客户要求、执行行业产品标准，体现在合同中。

--配备资源：

主要设备：CNC加工中心、CNC数控车床、激光打标机等。另有空压机、储气罐（简易压力容器）、小货车等辅助设备设施。

--监视和测量设备：深度卡尺、游标卡尺、百分表、压力表、全自动测量机、安全阀等监视测量设备，用于生产过程产品的监视测量和设备的监视。

--人员：确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。

--策划了加工操作及检验活动，文件包括：CNC作业指导书、激光打标安全操作规程、机加工质量目标、加工程式、加工图纸，首件检验、成品检验标准、过程检验标准等。

--编制了加工过程中需形成的记录，包括排产单、首件检验记录、过程检验记录、成品检验记录等。

--遵照岗位职责、工艺流程、作业指导文件、管理制度实施过程控制。

目前主要有汽车轮毂、转向节、转向支架、装饰环（防脱圈）等产品。所有产品经尺寸及外观检验后，交付给客户。现有文件、设备、人员可满足现规模的需要。

策划满足产品实现要求。

（二）产品和服务要求：

与姚管代沟通，公司主要从事汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC产品除外），目前汽车轮毂、装饰环（防脱圈）基本为来料加工，转向节、转向支架来料加工或自己采购原料加工后销售。目前主要客户是秦皇岛戴卡兴龙，来料加工，一般每天一早将加工好的产品送到客户指定地点，同时将代工原料拉回厂内，检查来料质量如划痕等，与客户微信沟通，是否换料。

公司通过电话、邮件、网站等方式与顾客交流，提供的信息包括公司产品信息、业绩等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通加工质量要求、规格型号、加工能力等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理；对顾客的投诉或意见的处理和答复；

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括加工内容、工艺、单价、价格、交货约定、结算方式、违约责任等，具体见8.2.2条款。

近一年来，未发生顾客不满意及投诉现象。提供了《合同登记表》，记录了客户名称、订货内容、签订日期、交货日期等信息。

（三）设计开发：



经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员储备，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施9001标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。查看公司管理手册8.3条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。引用技术标准要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

（四）外部提供过程：

企业编制执行《外部供方控制程序》，明确了综合部负责供应商和采购管理，对供应商从经营资质、供应能力、产品质量、质量认证和产品认证情况、使用效果等方面进行评价，必要时现场考察，经总经理确认后纳入公司合格供方，年度评审。根据订单需求和库存情况编制采购订单，从合格供方处实施采购。姚管代介绍：目前汽车轮毂、装饰环（防脱圈）基本为来料加工，转向节、转向支架来料加工或自己采购原料加工后销售，其他主要采购的是加工适用的各类刀具、夹具等。外包有设备维修。提供给外部供方的信息一般以采购合同、订单的形式体现。来料加工主要是秦皇岛戴卡兴龙，一般每天一早将加工好的产品送到客户指定地点，同时将代工原料拉回厂内，检查来料质量如划痕等，与客户微信沟通，是否换料。提供有合格供方名单，对供应商进行了评价。

（五）生产控制：

--介绍生产程序：办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

--企业根据客户图纸/生产单据进行生产

查看有装饰环、汽车轮毂等生产委托单

--另抽其他生产记录单，均保完好，生产按计划执行，生产秩序相对合理，基本符合要求。

--策划了生产流程：见8.1条款

--可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、深度卡尺、百分表等基本能够满足产品检验需要。

--人员：均有多年工作经验。经过培训上岗。

--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：图纸、检验标准、设备维保制度等作业指导文件实施过程控制。

--产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，对过程检验的控制：提供有机加工产品检验项目表。包括产品名称、数量、加工工序、操作人、检验人、时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰完整，符合要求基本符合要求。

--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：加工过过程无需确认过程。

--现场操作人在确认名单中，人员均经过培训后上岗，符合要求。

生产流程：



汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC产品除外）

来料---编程出程式---下发图纸---清理工作台---核对图纸---校表分中----拷贝程式及校对----加工工件--自检--品检

来料：公司加工产品的

编程出程式/下发图纸：在机加工之前由编程出好程式经审核后和工件图纸一起下达。

清理工作：把工作台批十清理干净，准备好所需用的垫块。

核对图纸：将图纸打开与工件进行核对，清楚工件的装夹方向、基准坐标、装夹方式等。

校表分中：装夹好工件后进行校表，打表应选最大面进行校正，校平衡时应取基准边来校正，分中时取边的中心位置进行分中，分好中后必须输入指令进行检查，输入指令前要把主轴先抬高到安全高度。

拷贝程式及校对：拷程式前要看清程式单上的程式名是否和电脑上的一致，打开程式对里面的加工参数进行检查，如有不合理之处将其改正过来，对每一条程式都要进行刀路模拟，没问题后方可加工。

加工工件：加工时要注意检查刀具磨损，如刀具磨损要停下来进行刀具更换，把程式修改后再加工。

自检：所有工件加工完后进行自检，有问题马上找负责人进行解决。

送检：工件加工完以后按照工艺单送检。

公司主要产品是汽车轮毂加工、转向节、转向支架、装饰环（防脱圈）、审核现场查看工序控制：

- A. 编程出程式工序，根据客户要求，技术工人1人进行编程工作，观察实际操作，基本符合操作规程。
- B. 清理工作台工序，操作工1人进行批十清理干净，准备放入垫块，观察实际操作，基本符合操作规程。
- C. 报表分中工序，操作工2人将轮毂放置于工作台上进行校表，取中心位置进行分中等，观察实际操作，基本符合操作规程。
- D. 加工工件，操作工正在进行装饰环（防脱圈）的机加工，巡视现场刀具未出问题。

查看其它工序，工人按操作规程进行，基本符合要求。

查看现场产品的过程检验记录：

装饰环（防脱圈）提供有首件检验，产品型号：KZ101 机台9 日期：2025年12月30日

检验项目包括：环大外径、环总厚度、内槽深度、环内径、环小外径、内侧厚度、外槽深度等

工艺控制尺寸相应的为：（469.16±0.25、17.59±0.1、9.12±0.1、9.5±0.1、358.82±0.1、427.2±0.2、13.51±0.15、8.46±0.15、4.07±0.1）检验结果：合格

查看轮毂品质巡检记录表，检验日期：2026年2月27日，对轮缘厚度、槽深度进行尺寸检验，不良数：无 检验员：周玉生

查看转向节、转向支架过程检验记录，检验日期：2026年3月11日对尺寸进行检验，包括：圆-0.86/D 圆-92/D 圆-16-1/D圆柱-1/D圆柱-2/D距离-23/D距离-19/D等。结论：合格 检验员：周玉生

另查看其他过程检验记录，内容同上，基本符合要求。

--外包过程：设备维修，对其过程控制进行了评价。

--采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程、图纸、检验标准，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误。

--实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。

--查看车间生产现场：

车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。 生产过程基本受控。

（六）产品的服务和放行：

--生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等。

●查进货检验入库单一主要产品：装饰环（防脱环）外委加工件、轮毂外委加工件、铝件、镁板等。与经



理沟通目前材料检验主要是对实际到货进行数量清点、外观检查等 原材料检验不合格一与厂家沟通处理，通过企业管理系统进行处理。

●抽查工序检验

工序控制体现在生产部8.5.1的审核中

●产品出场检验

抽:

--轮毂检验报告（规格： PT02221D0900A） 检验日期： 2026.2.26

检验项目：上轮缘厚度 12±0.5 扣帽槽深度2.08±0.3

检测结果分别为（12.3/2.3） 结果：合格 检验员：周玉生

--轮毂检验报告（规格： PT02221D0800A） 检验日期： 2026.3.1

检验项目：上轮缘厚度 12±0.5 扣帽槽深度2.08±0.3

检测结果分别为（12.2/2.2） 结果：合格 检验员：周玉生

--轮毂检验报告（规格： PT02221D0900A） 检验日期： 2026.3.9

检验项目：上轮缘厚度 12±0.5 扣帽槽深度2.08±0.3

检测结果分别为（12.3/2.3） 结果：合格 检验员：周玉生

--装饰环(规格KZ101) 检验日期： 2026.1.15

检验项目：环大外径、环总厚度、内槽深度、环内径、内侧厚度、外槽深度等

检验结果：分别为（468.9、17.6、9.1、358.639、8.5、4.0等）合格

检验员：马宏宇

-装饰环(规格KZ101) 检验日期： 2025.12.31

检验项目：环大外径、环总厚度、内槽深度、环内径、内侧厚度、外槽深度等

检验结果：分别为（469.2、17.5、8.5、358.9、13.6、4.0等）合格

检验员：马宏宇

与经理沟通转向节、专项支架公司人员检测外观、高精度三维检测委托外单位检测

--抽转向节（工件编号11-3） 检验日期： 2025.12.19

检验项目包括：圆-1/D 圆-95.5/D 圆-16-2/D圆-2/D圆-16-1/D圆柱-1/D圆柱-2/D距离-21.21/D距离-19.1/D 16位置/D 同轴度、圆度、圆柱度、全跳动、垂直度、球、对称度等）

检验结果：合格

--抽转支架（工件编号： 11-3） 检验日期： 2025.12.19

检验项目包括：圆-1/D 圆-95.5/D 圆-16-2/D圆-2/D圆-16-1/D圆柱-1/D圆柱-2/D距离-21.21/D距离-19.1/D 16位置/D 同轴度、圆度、圆柱度、全跳动、垂直度、球、对称度等）

检验结果：合格

。。。。。

抽其他检验记录，合格。 企业的检验过程基本符合要求。

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

（一）管理评审：

企业编制执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年一次，由总经理主持。

提供管理评审材料：

1、查2026年度管理评审计划：明确了评审目的、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，要求各部门提交的评审材料包含标准条款要求的输入内容。计划2026-2-25进行管理评审。审批/日期：汪章凌 日期:2026.2.12。计划以文件的形式下发到了各相关部门。

2、实际执行：于2026年2月25日在公司会议室由总经理主持召开了管理评审。

3、提供了管理评审会议签到表、管代及各部门管理评审报告资料。管代、各部门工作报告涵盖了管理评审计划要求的评审输入内容。

4、提供《管理评审报告》，审批汪章凌2026-2-25，评审结论：本公司新版质量手册实施几个月来，按照质



量管理体系的要求运行，在产品质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。

提出了改进事项：关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训，生产记录填写要求培训。生产部明确了培训内容，26日实施，已完成验证。

（二）内审：

企业编制了《内部审核控制程序》，程序规定内审每年一次。提供了《内审实施计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、审核方法、审核日程，2026年2月10日实施内审。审批/日期：汪章凌 2026.2.1。以通知形式下发。审核组成员：组长：姚蕴芳 组员：李凯桥。提供任命书。提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核过程和结果、审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不合格提出了整改要求，审核结论：公司建立的质量管理体系基本符合标准要求，体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，对发现的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。

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，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。现场审核同内审员李凯桥进行沟通，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，对内审、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、存在内审能力不足，已在7.2开不符合。

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

与经理沟通目前材料检验主要是对实际到货进行数量清点、外观检查等 原材料检验不合格—与厂家沟通处理，通过企业管理系统进行处理。过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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，纠正措施基本未采取。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、运输等的要求及变更：

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）：

- 1、企业租赁秦皇岛戴河国际物流有限公司的工业厂房，占地面积 1892m²，有办公区、原料区（来料）、成品区、CNC 加工区、测量室、库房等，办公区分两层，有办公室、会议室、经理室等。
- 2、主要生产设备：在用主要设备 7 台 CNC 加工中心、2 台 CNC 数控车床、激光打标机等，有 10 台小型 CNC 加工中心正在安装；另有小货车、空压机、储气罐（简易压力容器）等辅助设备设施。



特种设备：租赁叉车。

3、监视和测量设备：全自动测量机、深度卡尺、游标卡尺、百分表、压力表、安全阀等监视测量设备，用于生产过程产品的监视测量和设备的监视。

4、办公设备：电脑、电话、复印机、打印机等，电脑使用人自行维护，定期杀毒；

5、人员：企业人数 18 人，其中生产人员 13 人，经过培训、考核合格后上岗。能够满足生产需要。经查基本符合要求。

2) 人员及能力、意识:

企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。

3) 信息沟通:

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通:

1、内部沟通:

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）;

2)各部门内部会议等;

3)内部文件的学习和传递;

4)公司宣传栏等方式。

2、外部沟通:

1)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;

2)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等;

3)与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；公司沟通机制已经建立，基本有效。

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:

受审核方建立的管理体系文件包括:

1、企业编制了管理手册，程序文件，管理制度、技术文件、记录表格等，包括了标准要求的形成文件的信息及组织确定的为确保管理体系有效性所需的形成文件的信息。

2、企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》，用于对管理体系文件、记录、外来文件识别的管理，符合标准要求。提供受控文件清单，文件发放、回收记录，公司外来文件清单，记录清单等。

3、管理体系文件包括:

1)质量手册文件编号：LDQC-QM-2025，版本：B/0，2025年11月01日发布实施，2026年3月5日修改为B/1。

2)程序文件文件编号：LDQC-QP-2025，版本：B/0，含15个文件，2025年11月01日发布实施。

3)管理文件，编号：LDQC-MF-2025，版本：B/0，2025年6月01日发布实施。包括：各部门质量目标及考核办法、岗位人员任职要求等。

4)技术文件，包括CNC作业指导书、激光打标机安全操作规程、机加工质量目标、加工程式、加工图纸，首件检验标准等。

5)体系运行所需要的记录，如排产单、首件检验记录、成品检验记录等。

6)外来文件：提供质量外来文件，识别了产品标准、法规要求等相关文件，登记有：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、GB/T 26036-2020 汽车轮胎用铝合金模锻件、T/ACCEN 358-2024 汽车轮毂轴承单元、GB/T 28679-2012 汽车零部件再制造 装配等。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q 汽车零部件及配件制造、机械零部件加工（CCC 产品除外）

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, 秦皇岛绿德汽车零部件有限公司的

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: 张星、路喜芬



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、联系方式的变更、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。