



# 营业执照

(副本) (1-1)

统一社会信用代码 91110114801184540U

名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司
类型	有限责任公司(法人独资)
住所	北京市昌平区科技园区中东路10号B213室
法定代表人	赵月强
注册资本	8000万元
成立日期	2001年11月23日
营业期限	2001年11月23日至2021年11月22日
经营范围	销售汽车配件; 技术开发、技术推广、技术转让、技术咨询、技术服务; 货物进出口、技术进出口、代理进出口; 工程和技术研究与试验发展; 出租商业用房、办公用房; 加工汽车座椅、车灯; 生产各种汽车镜总成、调节阀总成。(企业依法自主选择经营项目, 开展经营活动; 依法须经批准的项目, 经相关部门批准后依批准的内容开展经营活动; 不得从事本市产业政策禁止和限制类项目的经营活动。)



在线扫码获取详细信息

登记机关



2018年09月06日

提示: 每年1月1日至6月30日通过企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告并公示。



# 营业执照

统一社会信用代码 91130983077498644J

名称	河北光华荣昌汽车零部件有限公司
类型	有限责任公司
住所	黄骅经济开发区
法定代表人	赵月强
注册资本	玖仟伍佰零壹万元整
成立日期	2013年09月10日
营业期限	2013年09月10日至2033年09月09日
经营范围	制造、加工、销售汽车部件、五金制品、塑料制品、模具；灯具组装；相关技术咨询服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）**



登记机关 2017 12 29  
年 月 日





# 营业执照

1-1

(副本)  
统一社会信用代码 91370700MA3CBQ0F75

名称 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

类型 有限责任公司(非自然人投资或控股的法人独资)

住所 山东省潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房)

法定代表人 赵月强

注册资本 伍拾万元整

成立日期 2016年06月06日

营业期限 2016年06月06日至2036年06月05日

经营范围 汽车新技术研究服务;汽车零配件组装、生产(不含铸造);销售:建筑材料,五金产品,润滑油,化工产品(不含危险化学品及易制毒化学品),计算机及配件;国家允许的货物及技术进出口贸易。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



<http://sdxy.gov.cn>

登记机关

2016

06

06

年

月

日

提示: 1. 每年1月1日至6月30日通过企业信用信息公示系统报送并公示上一年度年度报告不另行通知;  
2. (企业信息公示暂行条例) 第十条规定的企业有关信息形成后20个工作日内需要向社会公示(个体工商户、农民专业合作社除外)。

珠强

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

企业信用信息公示系统网址:

## 转机构认证声明

中国质量认证中心：

我司（北京光华荣昌汽车部件有限公司）创建于2001年，专业致力于汽车座椅、后视镜及转向灯等研发与制造，下设北京、河北、西安、成都、长春、潍坊、湖南等工厂，目前强制性产品认证机构为中汽认证中心有限公司，根据公司发展需要，部分证书需转移贵机构进行认证，第一阶段转移详情如下：

工厂名称	原证书号	有效期	状态
潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	2016091114003512	2021-10-27	有效
	2017091114003888	2022-06-26	有效
	2017091114003889	2022-06-26	有效
	2017091114003890	2022-06-26	有效
	2017091114003891	2022-06-26	有效

以上证书均保持有效状态，根据《市场监管总局关于调整完善强制性产品认证目录和实施要求的公告》，我司自愿将原证书转至CQC进行自愿性认证，加入中国质量认证中心认证团队，在贵机构的监督指导下共同把产品认证管理工作做的更加符合认证要求。



北京光华荣昌汽车部件有限公司

2020年10月15日

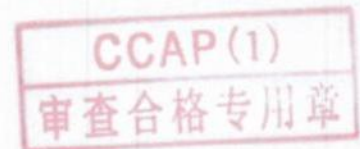


项目编号: 2016091140327J4/20170911140327J3



# 审核/检查报告

检查性质  初始审核/检查  
 监督审核/检查  
 复评(全条款审核)  
 其它: 扩项、变更



认证委托人: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

生产企业: 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

审核/检查组长: 水俊华

文审日期: \_\_\_\_\_

审核/检查日期: 2020. 8. 30A-31P



中汽认证中心有限公司

滕志远

## 审核/检查报告

### 一、概况

#### 1. 审核/检查评审信息

审核目的	<input type="checkbox"/> 了解生产企业质量管理体系的状况, 确定审核范围及能否安排现场认证/第二阶段审核。 <input type="checkbox"/> 验证生产企业建立的质量管理体系是否符合认证标准的要求, 以确定是否推荐认证注册。 <input type="checkbox"/> 验证生产企业质量管理体系是否持续实施, 以确定是否推荐保持认证注册。 <input type="checkbox"/> 验证生产企业质量管理体系的符合性和持续有效性, 以确定是否推荐保持认证注册并换发证书。 <input type="checkbox"/> 验证生产企业生产一致性要求(含工厂质量保证能力) 确保是否能持续符合相关法律、法规及认证标准等要求, 以确定是否推荐认证注册(含强制性产品认证和自愿性产品认证)。 <input checked="" type="checkbox"/> 验证生产企业生产一致性要求(含工厂质量保证能力) 是否持续符合相关法律、法规及认证标准等要求, 以确定是否推荐保持认证注册(含强制性产品认证和自愿性产品认证)。 <input type="checkbox"/> 飞行检查的目的(按飞行检查任务书填写) <input type="checkbox"/> 验证生产企业生产一致性要求(含工厂质量保证能力) 是否持续符合相关法律、法规及认证标准等要求, 以确定是否恢复产品认证证书(含强制性产品认证和自愿性产品认证)(证书暂停恢复)。 <input type="checkbox"/> 其他			
体系审核范围	(质量管理体系认证) 部门或活动:  组织的活动: 删减条款:			
产品范围	(产品认证) 部门或活动: 领导层、技术质量科、物流管理科、生产车间  认证产品型号: 汽车内饰件产品: 涉及证书 CCAP2017091111007845 中产品及 S1、B3 汽车座椅及座椅头枕产品: 涉及证书 2016091114003511, 2018091114004409, 2018091114004411, 2018091114004410, 2019091114020247, 2016091114003505, 2016091114003506, 2016091114003507, 2016091114003508, 2016091114003509, 2016091114003510, 2016091114003513, 2017091114003889, 2017091114003890, 2017091114003891, 2019091114020339, 2017091114003888, 2016091114003512, 2019091114020340, 2019091114020248 中产品及 K8-K12、B3-B5。			
审核准则	<input checked="" type="checkbox"/> 《强制性产品认证实施规则/实施细则: CNCA-C11-12:2014/CCAP-C11-12:2014 汽车座椅及座椅头枕产品》 <input checked="" type="checkbox"/> 强制性产品认证管理规定 <input checked="" type="checkbox"/> 机动车辆产品 CCAP 标志认证实施办法/规则: CCAP-GZ-5101: 2019 汽车内饰件产品 <input type="checkbox"/> GB/T19001-2016: <input checked="" type="checkbox"/> 相关法律、法规、相关技术标准、技术文件: GB 15083-2006, GB 11550-2009, GB 8410-2006 <input type="checkbox"/> 其它:			
审核/检查覆盖的时期: 2019 年 8 月 20 日 至 2020 年 8 月 31 日 现场审核/检查日期: 2020 年 8 月 30 日 至 2020 年 8 月 31 日				
审核/检查员姓名	职务	注册级别	注册代码	专业能力
水俊华	组长	3C 产品高级检查员 自愿性产品高级检查员	2020-P2CCC-4021380 2019-P2VP-4021380	CNCA-C11-12: 2014 PV18
官雪娟	组员	3C 产品检查员 自愿性产品检查员	2019-P1CCC-3071300 2019-P1VP-3071300	CNCA-C11-12: 2014 PV18

### 审核/检查报告

#### 2. 生产企业信息

认证委托人名称: <u>北京光华荣昌汽车部件有限公司</u>
注册地址: <u>北京市昌平区科技园区中兴路 10 号 B213 室</u> 邮编: <u>102200</u>
联系人: <u>张慧</u> 电话: <u>17611610928</u> Email: <u>cstj@bjghrc.com</u>
制造商/生产者名称: <u>北京光华荣昌汽车部件有限公司/河北光华荣昌汽车部件有限公司</u>
注册地址: <u>北京市昌平区科技园区中兴路 10 号 B213 室/河北省黄骅市开发区</u> 邮编: <u>102200/061100</u>
联系人: <u>张慧</u> 电话: <u>17611610928</u> Email: <u>cstj@bjghrc.com</u>
生产企业名称: <u>潍坊光华荣昌汽车技术有限公司</u>
地址: <u>山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157 号(潍坊广生新能源有限公司厂房)(具体定</u> <u>位信息见附件)</u> 邮编: <u>261061</u>
联系人: <u>李志成</u> 电话: <u>13356709829</u> Email: <u>jianhua.liao@drinda.com.cn</u>

#### 2.1 多现场检查信息:

区域	名称	地址
第一现场		
第二现场		
第三现场		
第四现场		

2.2 工厂人数: 产品 67 人 体系 67 人

#### 2.3 生产企业主要领导及联系人信息

姓名	职务	联系方式(电话/传真)	邮编
单春敏	集团公司体系运行总师	18612905828	102200
腾令超	工厂厂长	18653665093	261061
李志成	质量负责人、联系人	13356709829	261061

#### 2.4 工厂已获证书情况

质量管理体系 有效期 IATF16949 2022.10.14  P 产品认证 获证日期 2016.10.28

其它证书 有效期 \_\_\_\_\_

### 2.5 检查期间的生产情况:

检查期间认证产品在生产吗?

是  否

如果 (是), 描述产品的名称、型号规格及其上印有的认证标志。

产品名称	型号规格	认证标志
驾驶员座总成	6800010-E411	3C 标志印刷在标签上缝制在面套上
中重卡卧铺总成	M4704010200A0	印刷 CCAP 标签贴在产品上

如果 (否), 描述在检查期间所生产的类似产品的名称、型号规格及其上印有的认证标志

产品名称	型号规格	认证标志

### 2.6 产品初审: 主要的生产/服务提供设施及基本的生产/业务流程

产品监督: 与上次检查相比, 主要的生产/服务提供设施、基本的生产/业务流程等的变化

扩项产品增加检具, 其它无变化。

### 2.7 质量管理体系初审: 认证范围内的体系覆盖的场所名称及地址/其他方面

质量管理体系监督: 认证范围内的体系覆盖的场所名称及地址的变化/其他方面的变化

## 二、产品认证检查情况综合评价:

### 1、生产一致性要求 (含工厂质量保证能力) 现场检查综合评价

#### 1.1 生产一致性要求 (含工厂质量保证能力) 运行较好的过程/活动的简要描述:

3.1 采购控制

3.2 关键件的质量控制(进货检验/验证)

4.5 过程检验、COP 检验

#### 1.2 生产一致性要求 (含厂质量保证能力) 运行需要改进的过程/活动的简要描述:

/

## 2、生产一致性要求(含工厂质量保证能力)各项的检查情况

### 2.1 生产一致性控制计划

初审

满足  基本满足  存在问题

监督

变更

无变更

满足  基本满足  存在问题

通过现场核查座椅及头枕产品部分认证产品的生产一致性控制计划中涉及的作业文件、检验文件存在文件名称、编号与备案生产一致性控制计划有不同,内饰产品也存在生产一致性控制计划中涉及的作业文件、检验文件存在文件名称、编号与备案生产一致性控制计划有不同的情况,企业尽快提交变更,补充完善相关文件。

### 2.2 生产一致性控制计划执行报告(监督时)

满足  基本满足  存在问题

现场核查企业提供生产一致性控制计划执行报告,与企业实际实施情况一致,并带回放入资料中。

### 2.3 职责和资源:(包括生产设备能力/检测设备能力/相关人员能力对保证产品质量的要求)

满足  基本满足  存在问题

工厂规定了产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系,且指定质量负责人为李志成,明确了各岗位的职责和权限,相关工作人员均培训上岗;配置生产设施,满足认证产品生产要求;配置满足生产过程检验的器具,确认检验委托外部实验室完成。

### 2.4 文件和记录的控制:

满足  基本满足  存在问题

工厂建立、保持文件化的认证产品质量管理体系,该企业通过 IATF16949 认证;编制产品一致性控制文件及控制计划,文件发布前有授权人批准,质量记录便于查询。

### 2.5 采购与关键件质量控制:

满足  基本满足  存在问题

工厂建立合格供应商名录,并按产品一致性控制计划(关键外购零部件及材料件)及检验基准书的要求进行控制。

### 2.6 生产过程控制:

满足  基本满足  存在问题

明确了关键过程,按产品一致性控制计划(关键生产/装配/检验过程)、作业指导书、检验基准书的要求进行控制。

### 2.7 COP 检验的项目、方法及实施过程

满足  基本满足  存在问题

生产一致性控制计划(COP 试验和检查)明确要求,座椅及头枕总成产品符合 GB 15083-2006, GB 11550-2009, GB 8410-2006 标准要求;卧铺产品符合 GB 8410-2006 标准要求,提供相关产品的试验报告,现场抽样产品送检,以检验报告结果为准。

2.8 检验试验仪器设备/校准、检定/实验室管理

满足  基本满足  存在问题

工厂配备了满足生产过程检验要求的检验器具及试验设备, 并按规定检定/校准。现场观察检验人员能够正确使用试验设备。

2.9 不合格品的控制

满足  基本满足  存在问题

建立不合格品控制程序, 明确不合格品标识方法、隔离和处置及采取纠正、预防措施是要求, 并按要求进行控制。

2.10 内部质量审核的实施

满足  基本满足  存在问题

按内部审核文件的要求进行内部审核、产品审核。  
建议过程审核分开产品类别进行, 如卧铺、后排座椅、前排座椅分生产线进行。

2.11 产品防护与交付

满足  基本满足  存在问题

检查生产车间、库房, 产品防护及交付的方式适宜, 对产品质量无影响, 规定产品库存检查周期, 并按要求进行检查。

2.12 证书和标志

符合规定  基本符合规定  不符合规定 (见 号不合格项通知单)

座椅及头枕总成产品加施的 3C 标志符合要求  
卧铺产品加施 CCAP 标识符合要求。

2.13 产品一致性/变更控制

满足  基本满足  存在问题

卧铺产品材料、结构与申报的生产一致性控制计划一致, 无变化。  
座椅及头枕的扩项产品及原认证产品的结构、材料与申报的生产一致性控制计划一致, 无变化。

2.14 用户重大质量问题投诉及处理:

无  有 处理情况说明

现场未发现顾客重大质量问题的投诉

2.15 上次检查提出不合格项的纠正措施实施情况 (初审时不填):

有效 上次审核开具四项不符合项, 现场确认纠正措施有效。  
 无效 项 (见 号不合格项通知单)

2.16 现场指定试验情况的说明

现场指定试验合格。见《现场指定试验记录表》

抽取产品: 1) 驾驶员座总成 6800010-E411 进行外观、活动功能检验, 检验结果: 合格; 2)

M4704010200A0 中重卡卧铺总成进行外观检验, 检验结果: 合格

### 三、现场审核/检查情况综述:

#### 1、审核/检查计划的实施

- 在审核/检查范围内, 已按审核计划实施并达到审核目的;
- 审核/检查计划有调整, 调整内容(时间、进度、部门、过程/活动、区域、场所);

#### 2、现场审核中, 发现的不符合情况

- 质量管理体系有不符合\_\_\_项, 其中, 严重不符合\_\_\_项, 一般不符合\_\_\_项;
- 生产一致性要求(含工厂质量保证能力)有不符合\_\_\_0\_\_\_项, 其中, 严重不符合\_\_\_0\_\_\_项, 一般不符合\_\_\_0\_\_\_项;

#### 3、国家或政府执法部门/行业/市场的产品质量监督抽查情况

- 未发生;
- 抽查时间/结论/出报告部门/报告编号:

#### 4、对审核/检查技术、方法和样本的说明:

审核采用了抽样的办法, 与领导层进行了沟通, 查阅了产品图纸、工艺文件、合格供方清单, 查阅了文件控制记录、供方管理记录、生产设备管理及维护保养记录、产品监视和测量器具记录、生产过程控制, 查阅 2020.8.24-26 进行 IATF16949 审核, 开具 3 项不符合项, 涉及 9.2.2.2、8.5.4.1、8.6.3, 3 项不符合项整改中, 核查一致性控制计划, 检查了仓库和生产现场, 结合询问、查阅资料及现场观察的方式进行抽样检查, 并进行现场指定试验, 抽取的样本可作为本次审核结论依据。对本年度扩项 K8-K12、B3-B5 进行现场确认, 与申报资料一致。

在审核/检查过程中, 发现生产企业的质量文件中存在以下问题:

#### 要求:

- 受审核/检查方应对上述问题进行纠正, 并将修改后的文件和不合格报告的纠正措施证实材料一起提交。
- 受审核/检查方应对上述问题进行纠正, 验证工作由下次承担审核/检查任务的人员完成。

#### 四、现场审核/检查结论:

通过对生产企业的

生产一致性要求 (含工厂质量保证能力) 检查

质量管理体系审核

没有发现不符合项, 建议认证中心对

(申请认证产品) 批准认证

(获证产品) 继续保持资格

(变更/到期) 换发证书。

质量管理体系批准认证

质量管理体系继续保持资格

质量管理体系换发证书。

生产企业对不合格项采取纠正和纠正措施的证实文件验证有效后, 建议中心对生产企业

(申请认证产品) 批准认证

(获证产品) 继续保持资格

(变更/到期) 换发证书。

质量管理体系批准认证

质量管理体系继续保持资格

质量管理体系换发证书。

生产企业对不合格项采取纠正及纠正措施, 审核/检查组现场验证后, 建议中心对该生产企业

(申请认证产品) 批准认证

(获证产品) 继续保持资格

(变更/到期) 换发证书。

质量管理体系批准认证

质量管理体系继续保持资格

质量管理体系换发证书。

不通过现场审核/检查, 建议组织继续完善

生产一致性要求

质量管理体系

重新申请

暂停恢复

其他

其它需说明的事项 (包括对产品认证建议的监督频次、重要发现 (正/负面) 的说明、尚未解决的问题、可能降低审核/检查结论可靠性的不确定因素和/或障碍及组织存在疑问的其他问题) (可另附页):

组长: 水俊华

组员: 李志成

报告日期: 2020 年 10 月 12 日

受审核/检查方确认:

同意审核/检查组意见

不同意审核/检查组意见 (可另附页说明)

管理者代表 (或最高管理层代表) / 质量负责人: 李志成

2020 年 10 月 12 日

审核/检查报告的分发范围:

受审核/检查方: 一份;

中汽认证中心有限公司: 一份;

未经双方同意, 均不得扩大分发范围。

审查意见:

同意审核/检查组意见

不同意审核/检查组意见 (可另附页说明)

认证决定人员 (签字): 李志成

2020 年 10 月 12 日



李志成

附定位图



## 一致性声明

### DECLARATION OF CONFORMITY

我, (制造商名称) 河北光华荣昌汽车部件有限公司声明, (生产厂名称)潍坊光华荣昌汽车部件有限公司生产的(详细填写产品名称、规格/型号)产品名称: 汽车座椅及头枕, 型号: L1681010104A0、L168100000096、L168100000023; 产品名称: 汽车座椅及头枕, 型号: L1681020112A0、L168100000095、L1681020114A0、L168100000097、L168100000041、L1681020116A0、L168100000094; 产品名称: 汽车座椅及头枕, 型号: M4681010101A0; 产品名称: 汽车座椅及头枕, 型号: M4681010104A0; 产品名称: 汽车座椅及头枕, 型号: M4681020101A0;

符合如下要求:

- 中华人民共和国国家标准: GB15083-2019、GB11550-2009、GB8410-2006
- 其它相关标准或规定: /

我公司对上述声明完全负责。

We,(manufacturer's name)

HEBEI GOLDRARE Automobile parts Co.,LTD.declare under our sole responsibility that the product (detailed description of product including name type or model)WEIFANG GOLDRARE Automobile parts Co.,LTD. product in (factory's name and address): Product Name: Seats and Head restraints for automobile, Model:L1681010104A0、L168100000096、L168100000023; Product Name: Seats and Head restraints for automobile, Model : L1681020112A0 、 L168100000095 、 L1681020114A0 、 L168100000097、L168100000041、L1681020116A0、L168100000094; Product Name: Seats and Head restraints for automobile, Model:M4681010101A0 ; Product Name: Seats and Head restraints for automobile, Model:M4681010104A0;Product Name:Seats and Head restraints for automobile, Model:M4681020101A0;

to which this declaration relates is in conformity with:

- GB standards:GB15083-2019、GB11550-2009、GB8410-2006
- And other standards and/or regulation: /

(签署时间及地点)  
(Place & Date of issue)

(负责人签名)  
(Name & Signature)



## 潍坊光华荣昌增值税专用发票开票信息

各客户：

我公司增值税专用发票开票信息如下：

名称：	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司
纳税人识别号：	91370700MA3CBQ0F75
地址、电话：	山东省潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157号（潍坊广生新能源有限公司厂房） 18673310650
开户行及账号：	中国建设银行股份有限公司潍坊新华支行 37050167220800000110

注：请于月末前 48 小时快递/送到我部。

邮寄地址：

收件人/姓名	李志成
电话	13361537525
单位名称	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司
地址	山东省潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157号（潍坊广生新能源有限公司厂房）
邮政编码	261000

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

李志成

# 工厂检查调查表

认证委托人名称：北京光华荣昌汽车部件有限公司

生产者（制造商）名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司

生产企业（工厂）名称：潍坊光华荣昌汽车技术有限公司



中国质量认证中心

滕起

1.1 生产企业（工厂）注册名称：潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

生产企业（工厂）地址：山东省潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157 号（潍坊广生新能源有限公司厂房）

注：工厂地址按实际填写，可以与注册地址不同。工厂地址应是进行最终装配、实施检验（如例行检验、确认检验、出厂检验）、包装、加贴产品铭牌和认证标志的场所；当产品的上述工序不能在一个场所完成时，应选择一个至少包括例行检验或出厂检验、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所填写，并注明其余场所的地理位置。

电话(含区号): 0536-2082350      传真: 0536-2082350      邮政编码: 261061

电子邮件: lizhicheng@bjghrc.com

抵达工厂的最佳交通路线（最近的火车站、机场；请附一张当地地图）

详见 1. 《火车站、机场到工厂地图》

1.2 生产者（制造商）注册名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司

生产者（制造商）注册地址：黄骅经济开发区

电话(含区号): 0317-5965339      传真: 0317-5965339      邮政编码: 061100

电子邮件: cstj@bjghrc.com

2. 认证委托人注册名称：北京光华荣昌汽车部件有限公司

认证委托人注册地址：北京市昌平区科技园区中兴路 10 号 B213 室

电话(含区号): 010-89774862      传真: 010-89774862      邮政编码: 102200

电子邮件: cstj@bjghrc.com

认证联系人：张慧      部门及职位：体系工程师      电话：18610117320

3. 生产企业（工厂）、生产者（适用时）质量负责人姓名、工作部门及职位、联系电话。

质量负责人：李志成      部门及职位：质量科长      电话：13361537525

4. 生产企业（工厂）员工总数（如申证产品生产仅是其中一部分，请注明与申证产品生产、管理有关的员工人数）：

工厂总人数 72 人，申请产品生产需要直接生产人员 16 人，管理人员 6 人

5. 申证产品的名称、认证依据的标准

汽车座椅及头枕

GB 15083-2019;

GB 8410-2006;

GB 11550-2009;

6.1 生产企业（工厂）、生产者（适用时）是否按认证实施规则的要求建立文件化质量体系？请提供①组织机构图②质量手册目录③程序文件目录。

是

详见 2.《组织机构图》

详见 3.《质量手册目录》

详见 4.《程序文件目录》

6.2 由生产企业（工厂）、生产者（适用时）完成的申证产品生产工艺流程。请提供生产流程图并填

写附表 1：关键生产设备明细表。

工序一：头枕组装

工序二：滑轨组装

工序三：组装座垫总成、护面

工序四：安装左右护板、调角器

工序五：整形熨烫

工序六：座椅总成检验

**详见 5.《过程流程图》**

6.3 说明由分承包方提供的关键件和原材料（如已通过 CCC 认证或其它的产品认证的，请注明）？  
其他零部件详见《关键零部件原材料登记表》

6.4 具体说明为了确保最终产品符合相应标准，生产企业（工厂）、生产者（适用时）在进货检验、  
过程检验和最终检验中具备了哪些项目的检验能力。（请提供一份检验文件目录清单并填写附表 2：  
主要检测仪器、检测设备明细表）。

来料检验：外观、尺寸等；

过程检验：滑轨解锁力、滑轨滑动阻力、靠背解锁力、扭力检验等；

最终检验：外观、尺寸、性能等；

**详见 6.《检验文件目录清单》**

7. 说明申证产品已获得的其它认证机构颁发的认证证书和认证标志（如有）。

原认证机构：中汽认证中心有限公司

单元一：2016091114003512

单元二：2017091114003888

单元三：2017091114003889

单元四：2017091114003890

单元五：2017091114003891

**详见 7 潍坊工厂 3C 认证证书**

8. 生产企业（工厂）的质量体系是否已通过质量体系认证？（如有， 请提供证书复印件）。

请说明最近一次审核的日期及结论。

认证体系：IATF16949：2016

证书编号：IATF20370-6

证书有效期：2022.10.14

审核时间：2020.08.24-2020.08.26

审核结论：通过

详见 8.IATF16949：2016 证书

9. 希望安排检查的时间：

生产企业（工厂）休息日：法定及周日

生产企业（工厂）上下班时间：8:00--17:30

可否在休息日检查：可以  可商议  不可以

10. 是否同意认证机构的检查员在正常生产时，经与质量负责人接洽后，可以进入与申证产品认证质量相关的所有部门、场所？

同意

填写日期：2020 年 10 月 15 日

注：生产企业（工厂）、生产者（适用时）对本调查表中所填写信息的准确性负责。



滕志





附件一



张永超



潍坊机场--潍坊广生新能源--潍坊光远汽车零部件有限公司



附件一

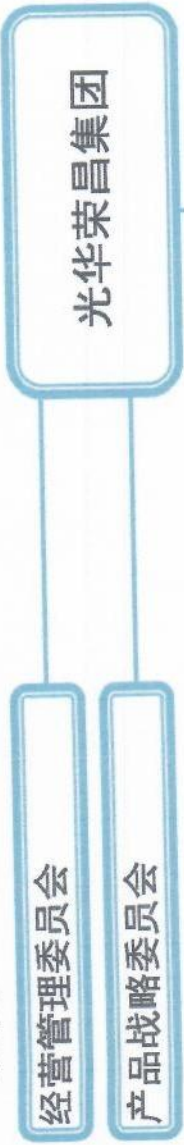


滕元龙

### 潍坊火车站--潍坊广生新能源--潍坊光华荣昌路线图

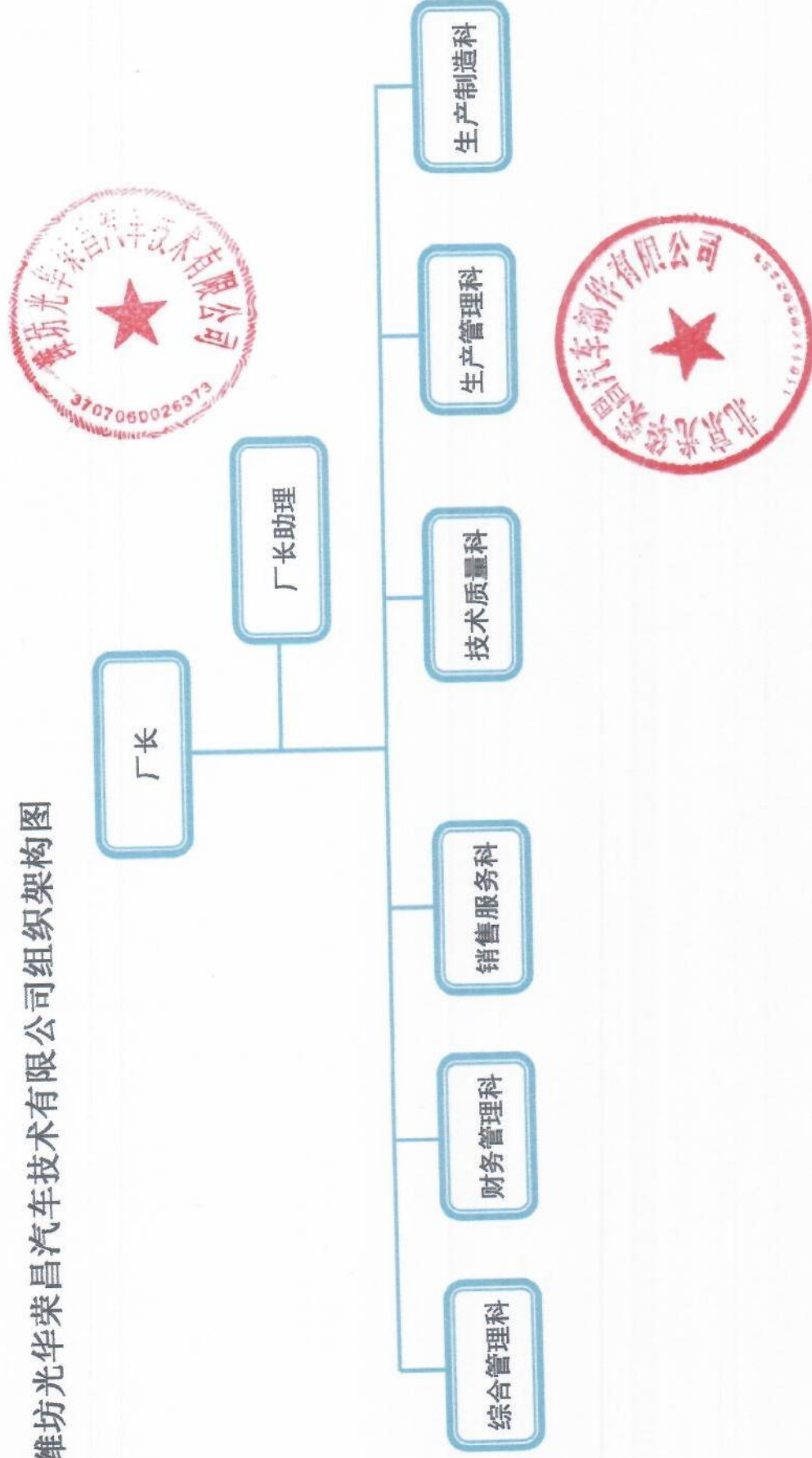


# 北京光华荣昌汽车部件有限公司（集团）组织架构图



陈台志

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司组织架构图



滕云起

章 别	0.2	目 录	生效日期
版 次	A/3		2020年1月12日
总 页 次	2/69		
本章页次	1/8		

章节	标题	识别的过程	页码
	封页		0
0.1	发布令		1
0.2	目录		2-9
0.3	修改页		10
0.4	发放清单		11
0.5	企业简介		12
0.6	经营理念		13
0.7	质量方针		14
0.8	质量目标		15
0.9	组织机构、岗位职责		16-25
1	质量手册的范围		26
2	质量手册的控制方法		27
3	术语和定义		28
4	组织环境		29
4.1	了解组织及环境		30
4.2	了解相关方的需求和期望		
4.2.1	了解相关方的需求和期望-补充	M1 领导作用	
4.3	确定质量管理体系范围		
4.3.1	确定质量管理体系范围-补充		31-33
4.3.2	顾客特殊要求		
4.4	质量管理体系及其过程		
4.4.1	组织应按标准建立、实施、保持和改进管理体系	M2 策划	
4.4.1.1	产品和过程符合性		34
4.4.1.2	产品安全		
4.4.2	必要时		
5	领导作用		35
5.1	领导作用和承诺	M1 领导作用	

北京光华荣昌汽车部件有限公司

滕廷

章 别	0.2	目 录		生效日期	
版 次	A/3			质 量 手 册	2020年1月12日
总 页 次	3/69				
本章页次	2/8				
章节	标题		识别的过程	页码	
	5.1.1	总则	M1 领导作用	35	
	5.1.1.1	公司责任			
	5.1.1.2	过程有效性和效率			
	5.1.1.3	过程所有者			
	5.1.2	以顾客为关注焦点			
5.2		方针			
	5.2.1	质量方针的制定			
	5.2.2	质量方针的沟通			
5.3		组织的角色、职责、和权限			
	5.3.1	组织的角色、职责和权限-补充			
	5.3.2	产品要求符合性和纠正措施			
6		策划	M2 策划	36	
6.1		应对风险和机遇的措施		37	
	6.1.1	确定需处理的风险和机会			
	6.1.2	策划和处理方案			
	6.1.2.1	风险分析			
	6.1.2.2	预防措施			
	6.1.2.3	应急计划			
6.2		质量目标及其实现的策划			
	6.2.1	质量目标			
	6.2.2	策划和实施			
	6.2.2.1	质量目标及其实现的策划的-补充			
6.3		变更的策划			
7		支持			
7.1		资源			39
	7.1.1	总则			
	7.1.2	人员			
	7.1.3	基础设施	S1 设备设施管理	40	
	7.1.3.1	工厂、设施和设备计划			

章 别	0.2	目 录		生效日期
版 次	A/3			2020年1月12日
总 页 次	4/69			
本章页次	3/8			
章节	标题	识别的过程	页码	
	7.1.4	过程和运行的环境	41	
	7.1.4.1	过程运行环境-补充		
	7.1.5	监视和测量资源	S2 监视和测量资源管理	
	7.1.5.1	总则		
	7.1.5.1.1	测量系统分析		
	7.1.5.2	测量溯源		
	7.1.5.2.1	校准/验证记录		
	7.1.5.3	实验室要求	S3 试验室管理	
	7.1.5.3.1	内部实验室		
	7.1.5.3.2	外部实验室		
	7.1.6	组织的知识	41	
7.2		能力	S4 人力资源管理	
	7.2.1	能力—补充		
	7.2.2	能力—在职培训		
	7.2.3	内部审核员能力		
	7.2.4	第三方审核员能力		
7.3		意识	S5 文件管理	
	7.3.1	意识-补充		
	7.3.2	员工激励授权		
7.4		沟通	45	
7.5		形成文件的信息	S6 记录管理	
	7.5.1	总则		
	7.5.1.1	质量管理体系文件		
	7.5.2	创建与更新		
	7.5.3	形成文件的信息控制	S6 记录管理	
	7.5.3.1	应控制质量管理体系和本标准所要求的		
	7.5.3.2	为控制形成文件的信息,适用时,组织应		
	7.5.3.2.1	记录的保存	47	
	7.5.3.2.2	工程规范		

章 别	0.2	目 录		生 效 日 期		
版 次	A/3			2020年1月12日		
总 页 次	5/69					
本章页次	4/8				质 量 手 册	
章节		标 题		识别的过程	页码	
8		运行		C1 报价/项目确定	48	
	8.1	运行策划和控制			C2 营销管理	49
	8.1.1	运行策划和控制—补充				
	8.1.2	保密				
	8.2	产品和服务的要求				
	8.2.1	顾客沟通				
	8.2.1.1	顾客沟通-补充				
	8.2.2	产品和服务要求的确定				
	8.2.2.1	产品和服务要求的确定-补充				
	8.2.3	产品和服务要求的评审				
	8.2.3.1	组织应确保其有能力		C3 产品、过程设计开发		
	8.2.3.1.1	与产品和服务的要求的评审 - 补充				
	8.2.3.1.2	顾客指定的特殊特性				
	8.2.3.1.3	组织制造可行性				
	8.2.3.2	适用时，组织应保留下列形成文件的				
	8.2.4	产品和服务要求的更改				
	8.3	产品和服务的设计和开发				
	8.3.1	总则				
	8.3.1.2	产品和服务的设计和开发-补充				
	8.3.2	设计开发的策划			C3 产品、过程设计开发	51
	8.3.2.1	设计和开发策划-补充				
	8.3.2.2	产品设计技能				
	8.3.2.3	带有嵌入式软件的产品的开发				
	8.3.3	设计开发的输入				
	8.3.3.1	产品设计输入				
	8.3.3.2	制造过程设计输入				
	8.3.3.3	特殊特性				
	8.3.4	设计开发的控制				

章 别	0.2	目 录		生 效 日 期	
版 次	A/3			质 量 手 册	2020年1月12日
总 页 次	6/69				
本章页次	5/8				
章节	标 题		识别的过程	页码	
	8.3.4.1	监测	C3 产品、过程设计开发	51	
	8.3.4.2	设计和开发确认			
	8.3.4.3	原型样件方案			
	8.3.4.4	产品批准过程			
	8.3.5	设计和开发的输出			
	8.3.5.1	设计和开发的输出-补充			
	8.3.5.2	制造过程的设计输出			
	8.3.6	设计开发的更改			
	8.3.6.1	设计和开发更改-补充			
8.4		外部提供过程、产品和服务的控制	S7 采购控制	52	
	8.4.1	总则			
	8.4.1.1	总则-补充			
	8.4.1.2	供应商选择过程			
	8.4.1.3	顾客提定的供货来源			
	8.4.2	控制类型和程序			
	8.4.2.1	控制类型和程序-补充			
	8.4.2.2	法律法规要求			
	8.4.2.3	供应商质量管理体系要求			
	8.4.2.3.1	产品嵌入式软件			
	8.4.2.4	供应商监测			
	8.4.2.4.1	二方审核			
	8.4.2.5	供应商开发			
	8.4.3	外部供方信息			
	8.4.3.1	外部供方信息-补充			
8.5		生产和服务的提供	C4 生产制造 S1 设备设施管理	53	
	8.5.1	生产和服务提供的控制			
	8.5.1.1	控制计划			
	8.5.1.2	标准作业-操作作业指导书和可视化标准			

章 别	0.2	目 录		生效日期
版 次	A/3			2020年1月12日
总 页 次	7/69			
本章页次	6/8	质 量 手 册		
章节	标题		识别的过程	页码
	8.5.1.3	作业准备验证	C4 生产制造	53
	8.5.1.4	停机后验证		
	8.5.1.5	全面生产维护	S1 设备设施管理 S10 工装管理	56
	8.5.1.6	生产工装和生产、试验检验工装和设备的管理		
	8.5.1.7	生产计划	S8 生产计划	54
	8.5.2	标识和可追溯性	C4 生产制造 S9 产品标识及可追溯性管理	55
	8.5.2.1	标识和可追溯性—补充		
	8.5.3	顾客或外部供方的财产	S11 仓储管理	57
	8.5.4	防护		
	8.5.4.1	防护—补充		
	8.5.5	交付后活动	C5 顾客服务管理	59
	8.5.5.1	服务信息反馈		
	8.5.5.2	与顾客的服务协议		
	8.5.6	更改控制		60
	8.5.6.1	更改控制—补充		
	8.5.6.1.1	应急过程控制		
8.6		产品和服务的放行	S12 产品放行	58
	8.6.1	产品和服务放行—补充		
	8.6.2	全尺寸和功能试验		
	8.6.3	外观项目		
	8.6.4	外部提供产品和服务的符合性验证和接收		
	8.6.5	法律法规的符合性		
	8.6.6	接收准则		
8.7		不合格输出的控制	S13 不合格品控制	61
	8.7.1	总则		
	8.7.1.1	顾客特许		
	8.7.1.2	不合格控制—顾客规定的过程		
	8.7.1.3	可疑产品的控制		

章 别	0.2	目 录		生 效 日 期
版 次	A/3			2020年1月12日
总 页 次	8/69			
本 章 页 次	7/8	质 量 手 册		
章 节	标 题		识 别 的 过 程	页 码
	8.7.1.4	返工产品的控制	S13 不合格品控制	61
	8.7.1.5	返修产品的控制		
	8.7.1.6	顾客通知		
	8.7.1.7	不合格品的处置		
	8.7.2	组织应保留形成文件的信息	S14 纠正预防措施管理	62
9		绩效评价		63
9.1		监视、测量分析和评价		64
	9.1.1	总则		
	9.1.1.1	制造过程的监视和测量		
	9.1.1.2	统计工具的识别		
	9.1.1.3	基础统计概念知识		
	9.1.2	顾客满意	C5 顾客服务管理	59
	9.1.2.1	顾客满意-补充		
	9.1.3	分析和评价	M3 数据分析和评价	65
	9.1.3.1	优先级		
9.2		内部审核	M4 内部审核	66
	9.2.1	组织应按照策划的时间间隔进行内部审核		
	9.2.2	组织应		
	9.2.2.1	内部审核方案		
	9.2.2.2	质量管理体系审核		
	9.2.2.3	制造过程审核		
	9.2.2.4	产品审核		
9.3		管理评审	M5 管理评审	67
	9.3.1	总则		
	9.3.1.1	管理评审—补充		
	9.3.2	评审的输入		
	9.3.2.1	管理评审输入—补充		
	9.3.3	评审的输出		
	9.3.3.1	管理评审输出—补充		

章 别	0.2	目 录	生效日期
版 次	A/3		2020年1月12日
总 页 次	9/69		
本章页次	8/8		
		质 量 手 册	

章节		标题	识别的过程	页码
10		改进		68
	10.1	总则	M6 改进	69
	10.2	不合格和纠正措施		
	10.2.1	处理		
	10.2.2	证据信息		
	10.2.3	问题的解决		
	10.2.4	防错		
	10.2.5	保修管理		
	10.2.6	顾客投诉及使用现场失效试验分析		
	10.3	持续改进		
	10.3.1	持续改进—补充		
		管理者代表任命书		附一
		顾客代表任命书		附二
		质量代表任命书		附三
		工厂组织机构图		附四
		工厂职责		附五
		工厂过程矩阵		附六
		工厂关联图		附七



滕多超



# 目录--程序文件

序号	文件编号	文件名称	实施日期	保管场所	负责人	版本	文件类型	备注
程序文件 I	1	WFGR-11	管理评审控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	2	WFGR-12	经营计划控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	3	WFGR-13	内部审核控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	4	WFGR-14	持续改进控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	5	WFGR-15	质量异常控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	6	WFGR-16	质量风险机会控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	7	WFGR-21	文件控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	8	WFGR-22	统计技术控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	9	WFGR-23	质量成本控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	10	WFGR-31	人事管理程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	11	WFGR-33	员工福利程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	12	WFGR-41	采购管理业务程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	13	WFGR-42	供应商控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	14	WFGR-43	原材料物流管理程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	15	WFGR-51	生产管理业务程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
程序文件 II	16	WFGR-52	设备控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	17	WFGR-53	生产过程控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	18	WFGR-54	工程管理业务程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	19	WFGR-55	监视测量装置控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	20	WFGR-61	设计开发控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	21	WFGR-62	设计变更控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	22	WFGR-63	防错管理控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	23	WFGR-71	质量管理业务程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	24	WFGR-72	可靠性试验控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	25	WFGR-73	内部不合格品控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	26	WFGR-75	纠正和预防措施控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	27	WFGR-76	再发防止控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	28	WFGR-81	市场营销控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	29	WFGR-82	售后服务管理程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件
	30	WFGR-83	顾客满意度控制程序	2018.01.01	技术质量科	李志成	A/0	原件

李志成

# 进料检验文件目录清单

序号	零部件或材料名称	型号规格	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
1	靠背泡沫总成	M4-6802200	WI(Q)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座椅零部件检验基准书 CP(M)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座椅零部件控制计划	
2	坐垫泡沫总成	M4-6901200		
3	面套	主料: FDZQ0297BG0A1 辅料: FDDQ0346BG0A1		
4	驾驶员座椅靠背骨架总成 (头枕与靠背一体)	330101300200		
5	背骨架总成 (头枕与靠背一体)	1B180-6805000(Q235)		
6	座骨架总成	1B180-6801210(Q235)		
7	座骨架总成	330101400200		
8	调角器	1B180-6804100		
9	滑轨	SLT0000784		
10		SLT0000688		
11	靠背泡沫	02.01.150 02.01.144 02.01.149 02.01.105 02.01.103 02.01.139	WI(Q)-M4 轻卡 (1880) FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件检验基准书 WI(Q)-M4 轻卡 (2060) FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件检验基准书	
12	坐垫泡沫	02.01.143 02.01.104 02.01.140	WI(Q)-M4 轻卡-1730-FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件检验基准书	
13	面套	主料: FDZQ0297BG0A1 辅料: FDDQ0346BG0A1	CP(M)-M4 轻卡 (1880) FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件控制计划	
14		主料: FDDQ0280BG0H1 辅料: FDDQ0182BG0A1	CP(M)-M4 轻卡 (2060) FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件控制计划	
15		主料 HQ0009 辅料 AQ0005	CP(M)-M4 轻卡-2060-FJSY-02 副驾驶员座椅总成零部件控制计划	
16		主料: FDZQ0297BK0A1 辅料: FDDQ0316BK0A1		
17		主料: 30109-6 辅料: TR552 主料: 501 辅料: 502		

滕浩

18	小背骨架总成	330102301700		
19		L0180-6905100 (Q235)		
20	大背骨架总成	330102300200		
21		1B180-6905000 (Q235)		
22	大背折叠器	1B180-6904100		
23	小背折叠器	L0180-6904200		
24	小背置物盒总成	330102303800		
25	小背置物盒总成	330104303800		
26	滑轨	M4-6805200		WI(Q)-M4JSY-02
27	靠背泡沫总成	M4-6802200		司机座椅总成零部件检验基准书
28	座垫泡沫总成	M4-6901200		
29	面套	主料 KQ0234 辅料 DQ0133	WI(Q)-M4FJSY-02	
30	机械减震器(底座模块化)	M4-6805310	副司机座椅总成零部件检验基准书	
31	气囊减震器(底座模块化)	M4-6805310-L		
32	底座骨架总成	M4-6807000	CP(M)-M4JSY-02	
33	座盆组件	M4-6801100	司机座椅总成零部件控制计划	
34	升降机构总成	M4-6805300	CP(M)-M4JSY-02	
35	靠背骨架总成	M4-6802100	副司机座椅总成零部件控制计划	
36	调角器总成	M4-6805101		



# 制程检验文件目录清单

序号	产品名称	型号规格	所执行的文件名称及编号	备注
1	驾驶员座椅及头枕总成	L1681010104A0	WI(P)-M4 轻卡-JSY-01 司机座椅总成作业标准书	
2		L168100000096		
3		L168100000023		
4	2060 副驾驶员座椅总成	L1681020112A0	WI(P)-M4 轻卡-FJSY-01 副司机座椅总成作业标准书	
5		L168100000095		
6	1800 副驾驶员座椅总成	L1681020114A0		
7		L168100000097		
10		L168100000041		
11	1730 副驾驶员座椅总成	L1681020116A0	WI(P)-M4-1730-FJSY-01 M4 副驾驶员座椅总成作业标准书	
12		L168100000094		
13	M4 中重卡机械减震司机座椅及头枕总成	M4681010101A0	WI(P)-M4681010101A0 M4 驾驶员座椅总成作业标准书	
14	M4 中重卡气囊减震司机座椅及头枕总成	M4681010104A0		
14	中重卡副司机座椅及头枕总成	M4681020101A0	WI(P)-M4681010101A0 M4 副驾驶员座椅总成作业标准书	



滕起

# 最终检验文件目录清单

序号	产品名称	型号规格	所执行的文件名称及编号	备注
1	驾驶员座椅及头枕总成	L1681010104A0	WI(Q)-M4(轻卡)JSY-01 驾驶员座椅总成检验基准书	
2		L168100000096	CP(Q)-M4(轻卡)JSY-01 驾驶员座椅总成控制计划	
3	2060 副驾驶员座椅总成	L1681020112A0	WI(Q)-M4(轻卡)FJSY-01	
4		L168100000095	副司机座椅总成检验基准书	
5	1800 副驾驶员座椅总成	L1681020114A0	CP(Q)-M4(轻卡)FJSY-01	
6		L168100000097	副驾驶员座椅总成控制计划	
7		L168100000041		
8	1730 副驾驶员座椅总成	L1681020116A0	WI(Q)-M4-1730-FJSY-01 M4 副驾驶员座总成检验基准书	
9		L168100000094	CP(M)-M4-1730-FJSY-01 副驾驶员座椅总成控制计划	
10	M4 中重卡机械减震司机座椅及头枕总成	M4681010101A0	WI(Q)-M4JSY-01 司机座椅总成检验基准书 CP(Q)-M4JSY-01 驾驶员座椅总成控制计划	
11	M4 中重卡气囊减震司机座椅及头枕总成	M4681010104A0	WI(Q)-M4JSY-01 司机座椅总成检验基准书 CP(Q)-M4JSY-01 驾驶员座椅总成控制计划	
12	中重卡副司机座椅及头枕总成	M4681020101A0	WI(Q)-M4FJSY-01 副司机座椅总成检验基准书 CP(Q)-M4FJSY-01 副驾驶员座椅总成控制计划	



滕起



# 中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003891 版本: 01

认证委托人名称、地址:

北京光华荣昌汽车部件有限公司  
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编:102200

商标: ---

生产者(制造商)名称、地址:

河北光华荣昌汽车部件有限公司  
河北省黄骅市开发区 邮编:061100

生产企业名称、地址:

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (H140327)  
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房) 邮编:261061

产品名称和系列、型号、规格:

M4中重卡副司机座椅及头枕总成 M4681020101A0

产品标准和技术要求:

GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12: 2014

认证模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》

发证日期: 2020年10月14日

有效期至: 2022年06月26日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAP的定期监督获得保持  
本证书的相关信息可通过国家认证认可网站www.cnca.gov.cn查询

证书首次颁发日期: 2017年06月27日



何伟亮

总经理



中国认可  
产品  
PRODUCT  
CNAS C071-P

中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 <http://www.cccap.org.cn>  
电话: 010-66412673

A 5210539

陈立志



# 中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003890 版本: 01

认证委托人名称、地址:

北京光华荣昌汽车部件有限公司  
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编:102200

商标: ---

生产者(制造商)名称、地址:

河北光华荣昌汽车部件有限公司  
河北省黄骅市开发区 邮编:061100

生产企业名称、地址:

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (1140327)  
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房) 邮编:261061

产品名称和系列、型号、规格:

M4中重卡气囊减震司机座椅及头枕总成 M4681010104A0

产品标准和技术要求:

GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12: 2014

认证模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》要求

发证日期: 2020年10月14日

有效期至: 2024年6月26日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAP的定期监督获得保持  
本证书的相关信息可通过国家认监委网站www.cnca.gov.cn查询

证书首次颁发日期: 2017年06月27日



何伟亮

总经理

中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 http://www.cccap.org.cn  
电话: 010-66412673

滕志超



# 中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003889 版本: 01

认证委托人名称、地址:

北京光华荣昌汽车部件有限公司  
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编:102200

商标: ---

生产者(制造商)名称、地址:

河北光华荣昌汽车部件有限公司  
河北省黄骅市开发区 邮编:061100

生产企业名称、地址:

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (H140327)  
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房) 邮编:261061

产品名称和系列、型号、规格:

M4中重卡机械减震司机座椅及头枕总成 M4681010101A0

产品标准和技术要求:

GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12: 2014

认证模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》要求

发证日期: 2020年10月14日

有效期至: 2022年06月26日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAP的定期监督获证企业  
本证书的相关信息可通过国家认监委网站www.cnca.gov.cn查询

证书首次颁发日期: 2017年06月27日



何伟亮

总经理

中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 <http://www.cccap.org.cn>  
电话: 010-66412673

滕浩

A 5210537



# 中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003888 版本: 07

认证委托人名称、地址:  
北京光华荣昌汽车部件有限公司  
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编:102200

商标: ---

生产者(制造商)名称、地址:  
河北光华荣昌汽车部件有限公司  
河北省黄骅市开发区 邮编:061100

生产企业名称、地址:  
潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (H140327)  
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房) 邮编:261061

产品名称和系列、型号、规格:  
2060副驾驶员座椅总成L168100000095, 1880副驾驶员座椅总成  
L168100000097, 副驾驶员座椅总成L168100000094, 1880副驾驶员座椅总成  
L168100000041, 2060副驾驶员座椅总成L1681020112A0, 1880副驾驶员座椅总  
成L1681020114A0, 1730副驾驶员座椅总成L1681020116A0

产品标准和技术要求:  
GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12:2014

认证模式: 型式试验+初检+工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则汽车座椅头枕》

发证日期: 2020年10月15日

有效期至: 2022年06月26日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAP的定期监督获得保持  
本证书的相关信息可通过国家认监委网站www.cnca.gov.cn查询

证书首次颁发日期: 2017年06月27日



何晓亮

总经理



中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 <http://www.cccap.org.cn>  
电话: 010-66412673

滕起



# 中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2016091114003512 版本: 06

认证委托人名称、地址:

北京光华荣昌汽车部件有限公司  
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编:102200

商标: --

生产者(制造商)名称、地址:

河北光华荣昌汽车部件有限公司  
河北省黄骅市开发区 邮编:061100

生产企业名称、地址:

潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (I140327)  
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限公司厂房) 邮编:261061

产品名称和系列、型号、规格:

驾驶员座椅及头枕总成L168100000096, 驾驶员座椅及头枕总成  
L168100000023, 驾驶员座椅及头枕总成 L1681010104A0

产品标准和技术要求:

GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12:2014

认证模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》

发证日期: 2020年10月15日

有效期至: 2024年10月27日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAP的定期监督获得保持  
本证书的相关信息可通过国家认监委网站www.cnca.gov.cn查询

证书首次颁发日期: 2016年10月28日



何晓

总经理



中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 <http://www.cccap.org.cn>  
电话: 010-66412673

滕起



# ATTACHMENT TO CERTIFICATE OF REGISTRATION

Appendix to Certificate No. IATF20370-6 IATF No. 0360353 Page 2 of 2

## 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

山东省潍坊市高新区清池街道张营社区樱前街 5157 号 261205 (潍坊广生新能源有限公司厂房)

上述认证注册由下述支持场所支持:

## 北京光华荣昌汽车部件有限公司

北京市昌平区流村镇工业园区 102204

职能:

销售, 合同评审, 产品设计, 过程设计, 试验, 供应商管理



Registered by:  
SAI Global Certification Services Pty Ltd (ACN 108 716 669) 680 George Street Sydney NSW 2000 Australia with SAI Global Pty Limited 680 George Street Sydney NSW 2000 Australia ("SAI Global") and subject to the SAI Global Terms and Conditions for Certification. While all due care and skill was exercised in carrying out this assessment, SAI Global accepts responsibility only for proven negligence. This certificate remains the property of SAI Global and must be returned to SAI Global upon its request. To verify that this certificate is current please refer to SAI Global On - Line Certification register at <http://www.sai-global.com>



SAI GLOBAL

滕起



# CERTIFICATE OF REGISTRATION

兹证明:

**潍坊光华荣昌汽车技术有限公司**

山东省潍坊市高新区清池街道张营社区樱前街5157号 261205

运行了

**质量管理体系**

符合以下标准

**IATF 16949:2016**

认证范围:

座椅总成的设计和生产。

证书编号: IATF20370-6

证书发放日期: 2019年10月15日

IATF数据库编号: 0360353

证书截止日期: 2022年10月14日 页码: 1/2

Heather Mahon  
Global Head of Technical Services  
SAI Global Assurance

Dusan Nikolic  
Automotive Technical Manager  
Global Scheme Owner



Registered by:  
SAI Global Certification Services Pty Ltd (ACN 106 716 669) 680 George Street Sydney NSW 2000 Australia with SAI Global Pty Limited 680 George Street Sydney NSW 2000 Australia ("SAI Global") and subject to the SAI Global Terms and Conditions for Certification. While all due care and skill was exercised in carrying out this assessment, SAI Global accepts responsibility only for proven negligence. This certificate remains the property of SAI Global and must be returned to SAI Global upon its request. To verify that this certificate is current please refer to SAI Global On - Line Certification register at <http://www.sai-global.com>



PFD-M4中重卡-FJSY-01

副司机座椅总成（左舵）/副司机座椅总成（右舵）

工艺流程图



M4681020101A0/M4681020103A0



编制 冯敬乾

审核

批准

冯敬乾

2020年10月19日

版本：A04

冯敬乾



# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer顾客名称: 北汽福田

Part Name零件名称: 副司机座椅总成 (左舵) /副司机座椅总成 (右舵)

Location场所: 潍坊光华荣昌

Product Model/产品型号: M4681020101A0/M4681020103A0

Part No. & Rev.零件号和更改级别:

Prepared By编制: 韩海潮

ECL版本: A04

文件编号: PFD-M4中重卡-FJSY-01

Date (orig.)编制日期: 2016.01.25

Warrant/Date 核准日期:

Date (revised)修订日期: 2020.10.19 修订人: 韩海潮

STEP序号	OPERATION操作	MOVE运输	INSPECT检验	STORE存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○	⇨	◇	▽	采购零部件/根据采购清单下发采购订单			零部件数量、型号, 到货周期, 零部件状态, 周转器具	采购清单
20					接收零部件/零部件到厂, 准备接受检验			零部件批次, 零部件状态, 周转器具	采购清单
30					骨架类进料检验		【1】阻燃性	外观, 尺寸	检验指导书/进料检验记录表/供应商自检报告/试验报告
					面套类进料检验		【1】阻燃性	外观, 尺寸	
					塑料类进料检验		【1】阻燃性	外观, 尺寸	
					泡沫类进料检验		【1】阻燃性	外观, 尺寸	
					其他物料类进料检验				
40					存储零部件/零部件入库存储	叉车		入库单	
50					配送物料/根据生产计划将物料配送至生产线	叉车、工装车、周转车、周转箱	外观	确认零部件数量、型号, 按时配送	
60	○				班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检 底座上线		工装定位, 设备气压 (0.7±0.1Mpa), 工具、设备功能	生产计划单 设备点检表/工装点检表	



*Handwritten signature or mark at the bottom left corner.*

PFD-M4中重卡-JSY-01

司机座椅总成（左舵机械减震）/司机座椅总成（左舵气囊减震）/司机座椅总成（右舵气囊减震）

# 过程流程图



M4681010101A0/M4681010104A0/M4681010102A0



编制            韩海潮

2020年 10月 19日

审核           

冯敬乾

版本：A04

批准           



滕志超



# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer 顾客名称: 北汽福田

Location 场所: 潍坊光华荣昌

Part No. & Rev. 零件号和更改级别:

ECL 版本: A04

文件编号: PFD-M4中重卡-JSY-01

Date (orig.) 编制日期: 2016.01.25

Prepared By 编制: 韩海潮

Part Name 零件名称: 司机座椅总成 (左舵机械减震) / 司机座椅总成 (左舵气囊减震) / 司机座椅总成 (右舵气囊减震)  
Product Model 产品型号: M4681010107A0/M4681010104A0 /M4681010102A0

Warrant/Date 核准/日期:

Date (revised) 修订日期: 2020.10.19 修订人: 韩海潮

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○	⇨	◇	▽	采购零部件/根据采购清单下发采购订单			零部件数量、型号, 到货周期, 零部件	采购清单
20		⇨			接收零部件/零部件到厂, 准备接受检验			零部件批次, 零部件状态, 周转器具	采购清单
30			◇		骨架类进料检验			外观, 尺寸	检验指导书/进料检验记录表/供应商自检报告/试验报告
				面套类进料检验				外观, 尺寸	
				塑料类进料检验				外观, 尺寸	
				泡沫类进料检验				外观, 尺寸	
40					其他物料类进料检验				
					存储零部件/零部件入库存储	叉车		外观, 尺寸	入库单
50		⇨			配送物料/根据生产计划将物料配送至生产线	叉车、工装车、周转车、周转箱	外观	确认零部件数量、型号, 按时配送	生产计划单
60					班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检			2020年10月19日 0.7±0.1Mpa), 工具、设备功能	设备点检表/工装点检表
					(左舵气囊) 安装气动升降手柄	剪刀			控制计划/作业标准书



韩海潮

STEP序号	OPERATION操作	MOVE运输	INSPECT检验	STORE存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
70	○		◇	▽	底座上盖				控制计划/作业标准书
					打标牌	气动拉铆钉枪			控制计划/作业标准书
					粘贴合格证				控制计划/作业标准书
					调角器安装	气扳机、套筒16#, 白漆笔、定扭矩扳手	【2】扭矩值 47±3N.m		控制计划/作业标准书
					靠背骨架安装	气扳机、套筒16#, 白漆笔、定扭矩扳手	【2】扭矩值 47±3N.m		控制计划/作业标准书
80	○				靠背面套合棉打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
					靠背骨架包覆				控制计划/作业标准书
					靠背护面拉拉链				控制计划/作业标准书
					靠背底边封口	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
90	○				座垫面套合棉打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
					安装副边调角器罩壳及小纹链护罩	橡胶锤			控制计划/作业标准书
					(左舵气囊) 固定气动升降手柄	气动十字改锥、十字批头、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装主驾驶座升降把手(前)	橡胶锤		2020年10月19日	控制计划/作业标准书
100	○				(左舵机械/右舵气囊) 安装主驾驶座升降把手(后)	橡胶锤			控制计划/作业标准书
					安装主驾总座罩壳	气动十字改锥、十字批头、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装主驾调节手柄	橡胶锤			控制计划/作业标准书
					安装座盆	座盆安装治具			控制计划/作业标准书
					安装座垫总成	气动十字改锥、十字批头、白漆笔			控制计划/作业标准书

秦心蕊

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
110	○	⇨	◇	▽	面套整形, 熨烫	蒸汽电熨斗		0.25-0.45Mpa	控制计划/作业标准书
					套靠背、座垫包装膜				控制计划/作业标准书
					座椅外观功能确认	气源	外观、功能		控制计划/作业标准书
					粘贴条形码				控制计划/作业标准书
120			◇		座椅总成下线			控制计划/作业标准书	
					座椅总成检验		尺寸、外观、功能		控制计划/检验基准书/检验记录表
130				△	成品入库存储	成品台车		仓储管理办法	
140		⇨			成品发货	叉车、货车		2020年10月19日 包装运输管理办法	
150	○				售后服务	售后服务系统		售后服务条例	

表单编号: GR-61-00-120

安全法规特殊特性(CC): 【1】—主机厂特性标识: —; 关键特殊特性(SC): 【2】—主机厂特性标识: —;



张立志





# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer/顾客名称: 福田山东多功能

Location/场所: 潍坊光华荣昌

Part No. & Rev. 零件号和更改级别:

ECL版本: A/4

Warrant/Date 核准/日期

文件编号: PFD-L1681010104A0

1/18/2019.6.11

Part Name 零件名称: 驾驶员座椅总成

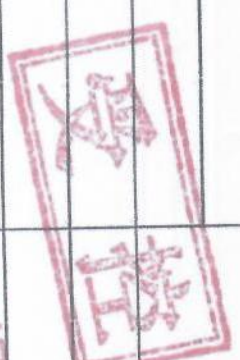
Product Model/产品型号: L1681010104A0/L168100000023

Prepared By/编制: 付佳

Date (orig.)/编制日期: 2016.07.09

Date (revised)/修订日期: 2019.06.03 修订人: 冯敬乾

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○	⇨	◇	▽	零部件采购				采购清单
20		⇨			零部件接收	公路运输	【2】螺母焊接强度		采购清单
30			◇		泡沫类进料检验		【1】阻燃性		进料检验记录表/供应商供应商自检报告
					面套类进料检验		【1】阻燃性		
					塑料件类进料检验		【1】阻燃性		
					其他物料类进料检验				
40				零部件存储	专用丁袋/包装箱			入库单	
50	○				零部件上线	叉车		生产计划单	
60					班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检				2019年06月11日 设备点检表/工装点检表
					靠背骨架安装调角器	气扳机、13#套筒、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩27±3N.m	工装定位, 设备气压(0.7±0.1)mpa 设备功能	
					靠背骨架套无纺布				
70	○				靠背骨架与合棉装配				控制计划/作业标准书



冯敬乾

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
80					靠背面套上侧打钉 靠背面套下侧打钉 封底边	卡环枪、剪钳 卡环枪、剪钳 卡环枪、剪钳			控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
90					座垫面套正面打钉 安装座盆	卡环枪、剪钳			控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
100					座骨架安装左侧护板 座骨架安装滑轨 左/右滑道安装滑轨手柄	气改锥、十字批头 气扳机、6#内六角套筒、定扭矩扳手、白漆笔 气改锥、十字批头			控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
110					座骨架总成与靠背总成连接 安装调角器罩壳 安装调角器手柄 整形修复	气扳机、13#套筒、14#套筒、定扭矩扳手、白漆笔 气改锥、十字批头 橡胶锤			控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
120					座椅外观功能确认	熨烫机、挑针	外观	气压值: 0.25Mpa-0.45Mpa	控制计划/作业标准书
130					套包装膜 粘贴标识 调角器防护				控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
140					成品下线	成品台车			控制计划/作业标准书
150					座椅总成检验	检具	尺寸、外观、功能		控制计划/检验基准书/检验记录表
160					成品入库存储	成品台车			仓储管理办法/工装使用说明书

陈山

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
170		→			成品发货	叉车、货车			包装运输管理办法
180	○				售后服务	售后服务系统			售后服务条例

表单编号: GR-61-00-120

安全法规特殊特性(CC): 【1】—主机厂特性标识: ---:

关键特殊特性(SC): 【2】—主机厂特性标识: -----:



2019年 6月 11日

PFD-M4轻卡-FJSY-01

副驾驶员座椅总成

流程图

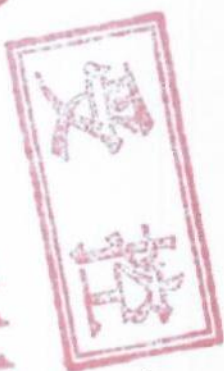
L1681020112A0/L1681020114A0/L168100000041



编制 冯敬乾

审核

批准



2019年 6月 1 日

张志强



# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer/顾客名称: 福田山东多功能

Location/场所: 潍坊光华泰昌

Part No. & Rev. 零件号和更改级别:

ECL版本:A/4

Warrant/Date 核准/日期

Part Name/零件名称: 副驾驶员座椅总成

Product Model/产品型号: L1681020112A0/L1681020114A0/L16810000004-1

Prepared By/编制: 冯敬乾

Date (orig.)/编制日期: 2019.05.12

Date (revised)/修订日期: 2019.06.03 修订人: 冯敬乾

文件编号: PFD-L1681020112A0  
2019.6.11

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mtg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○	⇨	◇	▽	零部件接收	公路运输			采购清单
20					零部件接收 骨架类进料检验 泡沫类进料检验 面套类进料检验 塑料件类进料检验 其他物料类进料检验		【2】螺母焊接强度 【1】阻燃性 【1】阻燃性 【1】阻燃性		采购清单 进料检验记录表/供应商供应商自检报告
30					零部件存储	专用工装/包装箱			生产计划单 入库单
40					零部件上线	叉车			控制计划/作业标准书
50					班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检			工装定位, 设备气压 (0.7±0.1Mpa), 工具、设备功能	控制计划/作业标准书 设备点检表/工装点检表
60					大背骨架套无纺布				控制计划/作业标准书
70					大背骨架套无纺布 大背骨架套无纺布 大背骨架套无纺布 大背骨架套无纺布 大背骨架套无纺布 大背骨架套无纺布				控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书

冯敬乾

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
80	○				封底边 安装大背旋转轴套 面套合棉包覆小背骨架	卡环枪/钢丝剪钳 橡皮锤			控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
90	○				穿拉型钢丝	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
					小背面套打钉	橡皮锤			控制计划/作业标准书
					安装小背旋转轴套	气改锥、十字批头			控制计划/作业标准书
100	○				置物盒组装	气改锥、十字批头			控制计划/作业标准书
					安装置物盒	气扳机、13#套筒、定扭矩 扳手、白漆笔	【2】扭矩 27±3N·m		控制计划/作业标准书
					安装小背折叠套	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
110	○				座垫面套正面打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
					座垫翻面				控制计划/作业标准书
					穿拉型钢丝				控制计划/作业标准书
120	○				座垫背面打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
					安装大背旋转轴套	橡皮锤			控制计划/作业标准书
					整形熨烫	熨烫机, 挑针	气压值: 0.25Mpa- 0.45Mpa		控制计划/作业标准书
130	○				安装大背折叠器	气扳机、13#套筒、定扭矩 扳手、白漆笔	【2】扭矩 27±3N·m		控制计划/作业标准书
					粘贴标识				控制计划/作业标准书
140	○				座椅外观功能确认 套包装膜		外观、功能	控制计划/作业标准书	

滕浩

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
150	○	⇨	◇	▽	包裹大背折叠器 包裹小背折叠器 包裹座垫地脚				控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书 控制计划/作业标准书
160	○				成品下线	成品台车			控制计划/作业标准书
170			◇		座椅总成检验	检具	尺寸、外观、功能		控制计划/检验基准书/检验记录表
180				▽	成品入库存储	成品台车			仓储管理办法/工装使用说明
190		⇨			成品发货	叉车、货车			包装运输管理办法
200	○				售后服务	售后服务系统			售后服务条例

表单编号: GR-61-00-120

安全法规特殊性(CC): 【1】—主机厂特性标识: ---: 关键特殊性(SC): 【2】—主机厂特性标识: -----:



2019年 6月 11日

陈心超

# 流程图

GCLC-L1681020116A0

1730副驾驶员座椅总成

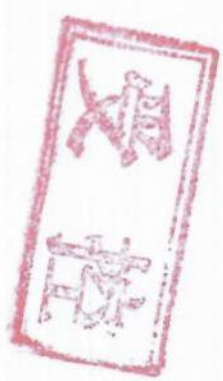
编制：韩海潮

审核：冯敬 2019.06.18

批准：李新 2019.6.28

2019年 6月 28日

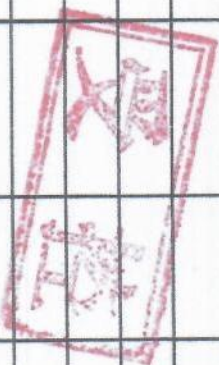
北京光华荣昌汽车部件有限公司



李新

# 过程流程图文件更改记录表

序号	更改日期	变更依据	更改原因	修订内容	修订人	版本号	备注
1	2017.03.07	首次编制			韩海潮	A01	
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							



2019年6月28日

张志强

# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer顾客名称: 福田诺城二厂

Location场所: 河北光华荣昌

Part No. & Rev. 零件号和更改级别:

文件编号: GCLC-L1681020116A0

ECL版本: A

Warrant/Date 核准/日期

Date (orig.) 编制日期: 2017.03.07

修订人:

Part Name 零件名称: 1730副驾驶员座椅总成

Product Model 产品型号: L1681020116A0

Prepared By 编制: 韩海潮

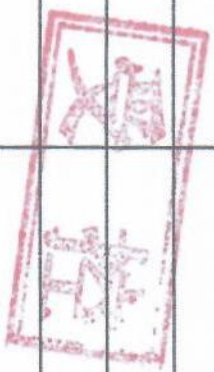
Date (revised) 修订日期:

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools For Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○	⇨	◇	▽	零部件采购				采购清单
20					零部件接收	公路运输			采购清单
					焊接骨架进货检验	扭矩扳手、卷尺、卡尺			进料检验记录表
					折叠器进货检验		材质		进料检验记录表
					面套检验	燃烧试验箱	[ ] 阻燃性		进料检验记录表
					合棉检验	合棉硬度检测设备	[ ] 阻燃性		进料检验记录表
					注塑件检验	燃烧试验箱	[ ] 阻燃性		进料检验记录表
					零部件存贮	专用工装/包装箱			入库单
40					零部件上线	叉车			生产计划单
50	○				大靠背合棉包覆骨架				控制计划/作业标准书
60	○				大靠背面套打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
70	○				封底边	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
80	○				布面开孔安装旋转轴套	剪刀、橡胶锤			控制计划/作业标准书
90	○								

2019年 6月 28日

陈立志

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
100	○				折叠器包裹		[2] 扭矩 24-28N·m		控制计划/作业标准书
110	○				安装折叠器	气动扳机、13#套		气压0.6±0.1Mpa	控制计划/作业标准书 压力表日点检表
120	○				合棉包覆小背骨架				控制计划/作业标准书
130	○				面套包覆小背合棉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
140	○				小靠背安置置物盒	气改锥			控制计划/作业标准书
150	○				布面开孔安装旋转轴套	剪刀、橡胶锤			控制计划/作业标准书
160	○				折叠器包裹				控制计划/作业标准书
170	○				装折叠器	气动扳机、13#套	[2] 扭矩 24-28N·m	气压0.6±0.1Mpa	控制计划/作业标准书 压力表日点检表
180	○				座垫面套穿钢丝				控制计划/作业标准书
190	○				座垫面套正面打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
200	○				座垫翻面				控制计划/作业标准书
210	○				座垫背面穿钢丝				控制计划/作业标准书
220	○				座垫背面打钉	卡环枪/钢丝剪钳			控制计划/作业标准书
230	○				整形熨烫	熨烫机, 挑针			控制计划/作业标准书
240	○				套包装膜				控制计划/作业标准书
250	○				成品下线	工装车			控制计划/作业标准书



2019年6月28日

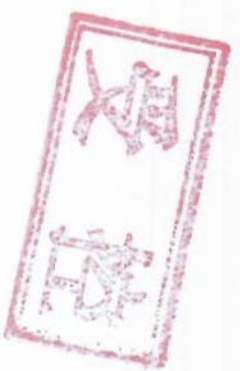
滕心超

STEP 序号	OPERATION 操作 ○	MOVE 运输 ⇨	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
260					成品检验	检具	外观、标识 [2] 安装尺寸符合 检具 [2] 各位置操作力 要求		检验员巡检报告/首件检查记录 检验员巡检报告/首件检查记录 检验员巡检报告/首件检查记录
270					成品储存	工装车			仓储管理办法/工装使用说明书
280					发货				
290					售后服务质量反馈		[1] 座椅总成强度 [1] OCC标识符合 CNCA规定		年检报告 年检报告
300					整车型式实验				年检报告

表单编号: GR-61-00-120

主要特性: [1]—关键特性 [2]—重要特性

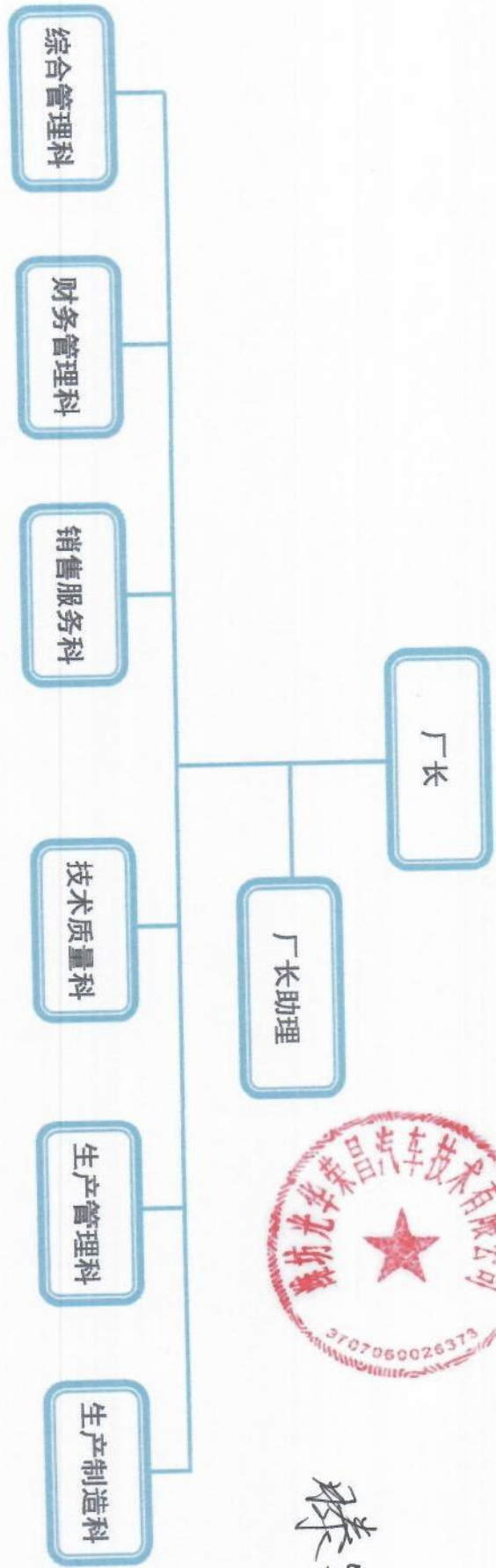
福田产品特殊特性: KPC 过程特殊特性: KCC



2019年 6月 28日

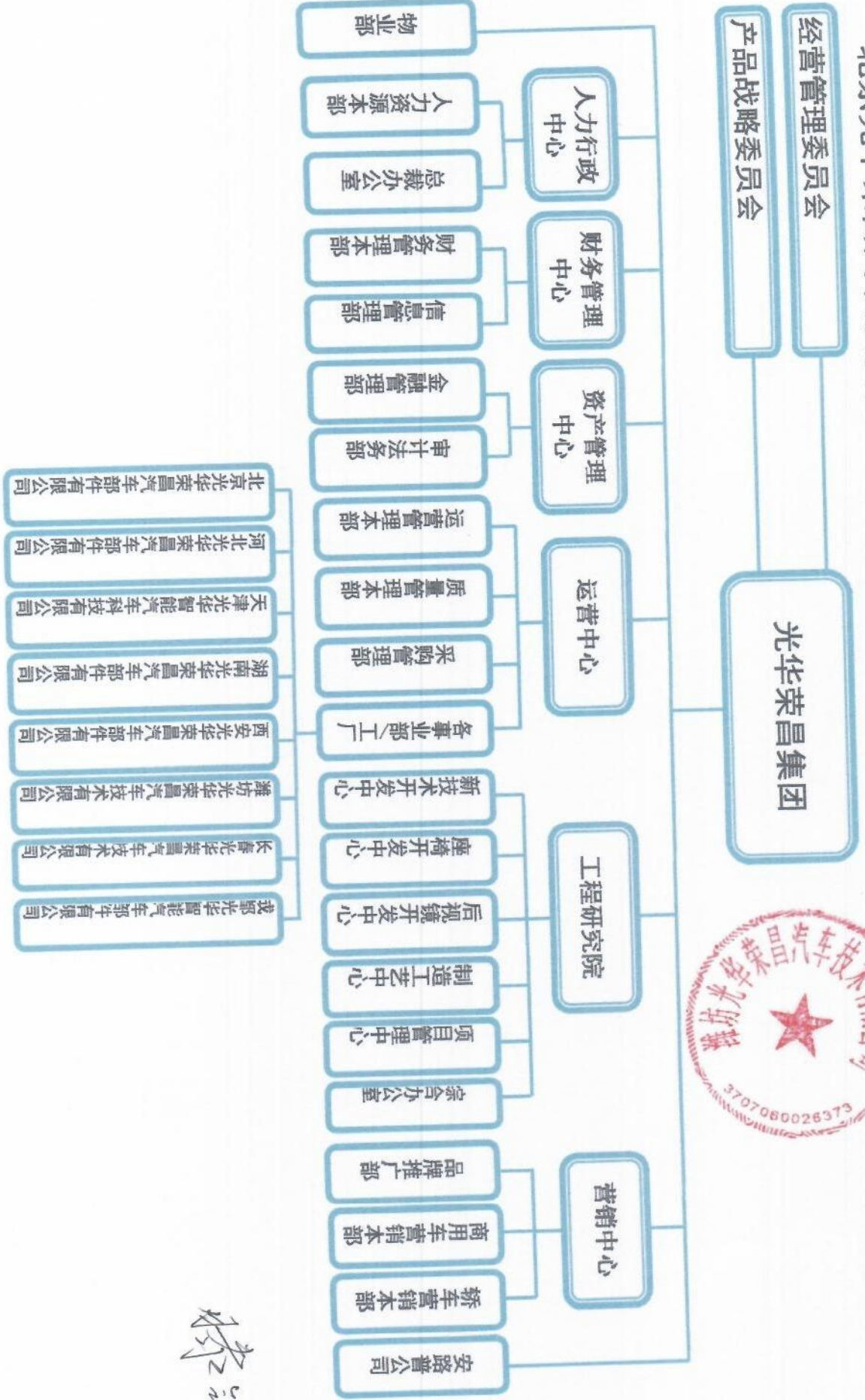
黎江超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司组织架构图



滕立超

# 北京光华荣昌汽车零部件有限公司（集团）组织架构图



李斌

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

---

## 生产一致性控制计划

### CoP Control Plan

(为满足CNCA-C11-12：2014汽车座椅及头枕和CQC-C1112-2014  
汽车座椅及头枕细则对生产一致性控制的要求)



编制部门	技术质量部
编制:	李志成
审核:	张慧
批准:	滕令超

文件编号: WF-COP-2020001

2020年10月30日发布

2020年10月30日实施

---

滕令超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

---

## 目录

1. 目 的
  2. 范 围
  3. 引用文件和执行标准
  4. 职 责
  5. 生产一致性检测（检验、试验和检查）控制
  6. 关键原材料和零部件的控制计划
  7. 强制性产品认证证书和认证标志的控制
  8. 生产一致性控制计划的控制
  9. 出现生产不一致时的纠正、预防和召回措施
  10. 认证标准和相关法律法规的更新
  11. 工厂质量保证能力
- 附件：生产一致性控制计划中涉及的文件名称及编号

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

## 1. 目的

为满足CNCA-C11-12: 2014《强制性产品认证实施规则-汽车座椅及头枕》和CQC-C1112-2014《强制性产品认证实施细则-汽车座椅及头枕》对生产一致性控制的要求, 确保批量生产的认证产品持续符合认证规则和相关法律法规的要求。

## 2. 范围

适用于潍坊光华荣昌汽车技术有限公司批量生产的汽车座椅及头枕产品。

## 3. 引用文件和执行标准

CNCA-C11-12: 2014 汽车座椅及座椅头枕强制性产品认证实施规则

CQC-C1112-2014 强制性产品认证实施细则 汽车座椅及座椅头枕

1 GB 15083 -2019 汽车座椅系统强度要求及试验方法

2 GB 11550 -2009 汽车座椅头枕性能要求和试验方法

3 GB 8410-2006 汽车内饰材料的燃烧特性

此控制计划涉及认证产品相关信息:

序号	证书编号 (申请编号)	申请人	制造商	生产厂	产品名称	型号/规格
1	V2020CQC01300 4-726260	北京光华荣昌 汽车部件有限 公司	河北光华荣昌 汽车部件有限 公司	潍坊光华荣昌 汽车技术有限 公司	汽车座椅 及头枕	L1681010104A0/L1681000000 96/L168100000023
2	V2020CQC01300 4-726259	北京光华荣昌 汽车部件有限 公司	河北光华荣昌 汽车部件有限 公司	潍坊光华荣昌 汽车技术有限 公司	汽车座椅 及头枕	L1681020112A0/L1681000000 95/L1681020114A0/L1681000 00097/L168100000041/L1681 020116A0/L168100000094
3	V2020CQC01300 4-726252	北京光华荣昌 汽车部件有限 公司	河北光华荣昌 汽车部件有限 公司	潍坊光华荣昌 汽车技术有限 公司	汽车座椅 及头枕	M4681010101A0
4	V2020CQC01300 4-726245	北京光华荣昌 汽车部件有限 公司	河北光华荣昌 汽车部件有限 公司	潍坊光华荣昌 汽车技术有限 公司	汽车座椅 及头枕	M4681010104A0
5	V2020CQC01300 4-726244	北京光华荣昌 汽车部件有限 公司	河北光华荣昌 汽车部件有限 公司	潍坊光华荣昌 汽车技术有限 公司	汽车座椅 及头枕	M4681020101A0

## 4. 职责

4.1 质量负责人负责公司产品一致性的总体管理。

3  
滕 磊

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

4.2 与生产一致性控制有关的各部门职责，见《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》WFGR-61-06 中“4 职责和权限”。

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

## 5. 生产一致性检测 (检验、试验和检查) 控制

### 5.1 驾驶员座椅及头枕总成 (V2020CC013004-726260)

来料检验

序号	检验项目	测量仪器和设备	样本		所执行的文件名称及编号	检测结果的判定条件	检测结果分析、记录 and 保存要求	试验和检查的场所	责任部门	不一致时的追溯和处理措施
			容量	频次						
1	外观检查	目测	100%	每批	WFCR-71-01 进料检验管理办法 WI (Q)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座椅总成 零部件检验基准书	依据产品进货检验规范中规定的各零部件检验判定准则执行	进货检验记录/材质报告或出厂检验报告	待检区	技术质量科 按《质量异常控制程序》WFCR-15 执行	不一致时的追溯和处理措施
2	尺寸检查	目测/手动检测	100%	每批	WFCR-71-01 进料检验管理办法 WI (Q)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座椅总成 零部件检验基准书	依据产品进货检验规范中规定的各零部件检验判定准则执行	进货检验记录/材质报告或出厂检验报告	待检区		
3	标识 (面套)	目测	100%	每批	驾驶员座椅总成 零部件检验基准书	依据产品进货检验规范中规定的各零部件检验判定准则执行	进货检验记录/材质报告或出厂检验报告	待检区		
4	性能 (调角器、滑轨解锁力)	手动检测	100%	每批		依据产品进货检验规范中规定的各零部件检验判定准则执行	进货检验记录/材质报告或出厂检验报告	待检区		

成品检验



滕云超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

质)	安全带	安全带	燃烧特性	安全带	合格报告	国家认可	技术质	执行			
7	安全带扣固定强度	安全带强度试验机	GB14167 规定的NI类安全带固定点强度	1次	1年	GB14167 规定的NI类安全带固定点强度	安全带的固定点应具有足够的强度	合格报告存档	国家认可实验室	技术质量科	按《质量异常控制程序》WJGR-15 执行
8	H点要求	三坐标	GB11551-2014 汽车正面碰撞的乘员保护	1次	1年	GB11551-2014 汽车正面碰撞的乘员保护中附录C	合格报告存档	合格报告存档	国家认可实验室	技术质量科	按《质量异常控制程序》WJGR-15 执行

## 5.2 副驾驶员座椅总成 (V2020CCQ013004-728259 )

来料检验

序号	检验项目	测量仪器和设备	样本		所执行的文件名称及编号	检测结果的判定条件	检测结果分析和记录保存要求	试验和检查的场所	责任部门	不一致时的追溯和处理措施
			容量	频次						
1	外观	目测			WJGR-71-01 进料检验管理办法 WI(Q)-M4(轻卡 1880) FJISY-02					
2	尺寸	卡尺、卷尺	1次	每批	副驾驶员座椅总成零件检验基准书	依据产品进货检验规范中规定的各零部件检验判定准则执行	进货检验记录/材质报告或出厂检验报告	待检区	技术质量科	
3	标识(面套)	目测			WI(Q)-M4(轻卡 2060) FJISY-02					
4	性能(折叠器解锁力)	卡尺、手动测试、推拉力计			副驾驶员座椅总成零件					



蔡

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

		及划伤。								
2	功能检验	盒尺、检具	100%	每批	基准书 CP (Q) -MAJJSY-01 驾驶员座椅总成控制计划	尺寸达到检验要求	例行检验记录	车间	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
3	操作性能	检具	100%	每批	WI (Q) -MAFJSY-01 副司机座椅总成检验基准书 CP (Q) -MAFJSY-01 副驾驶员座椅总成控制计划	1、手动滑动滑轨顺畅无卡滞；2、手动调节器顺畅有效；3、升降器手柄升降功能有效 1、滑轨手柄解锁力 55±5N 2、空载滑动阻力 70±5N 3、调节器手柄操作力 50±5N 4、高调解锁力 25±5N	例行检验记录	车间	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
4	操作力检测	推拉力计	100%	每批	GB8410-2006 汽车内饰材料的燃烧特性	汽车内饰材料的燃烧特性中的要求	例行检验记录	车间	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
5	燃烧特性(护面、填充物、护板,每种材质)	阻燃箱	1次	1年	GB11551-2014 汽车正面碰撞的乘员保护	GB11551-2014 汽车正面碰撞的乘员保护中附录 C	合格报告存档	国家认可实验室	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
6	H点要求	三坐标	1次	1年	GB11550-2009 汽车座椅头枕性能要求和试验方法	GB11550-2009 汽车座椅头枕性能要求和试验方法中的要求	合格报告存档	国家认可实验室	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
7	头枕强度	试验仪	1次	1年	GB15083-2019 汽车座椅系统强度要求	GB15083-2019 汽车座椅系统强度要求及试验方法中的要求	合格报告存档	国家认可实验室	技术质量科	按《质量异常控制程序》WFGR-15 执行
8	座椅总成强度	试验仪	1次	1年						

滕立超



# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

序号	关键件名称	生产厂	检验项目	控制要求/检验要求	记录形式	检验方法 检验场所	责任部门	检验频次	不一致时的处理措施		
										准书	技术质量科
4	背骨架总成（头枕与靠背一体）	黄骅市广亿汽车部件有限公司	外观质量、安装尺寸、性能	CP(M)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座零部件控制计划	来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺、检具/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级	按《质量异常控制程序》 WFCR-15 执行		
								来料检验报告/材质报告或出厂检验报告		目测、卡尺、卷尺/待检区	GB2828 一般 I 级
								来料检验报告/材质报告或出厂检验报告		目测、盒尺、卡尺、手动检测、推拉力计/待检区	GB2828 一般 I 级
5	座骨架总成	黄骅市鑫祺汽车配件有限公司	外观质量、尺寸、性能	CP(M)-M4 轻卡 JSY-02 驾驶员座零部件控制计划	来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺、手动检测、推拉力计/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级	按《质量异常控制程序》 WFCR-15 执行		
6	调角器总成	文安县德实汽车配件有限公司	外观质量、尺寸、性能		来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺、手动检测、推拉力计/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级			
7	滑轨总成	文安县德实汽车配件有限公司	外观质量、尺寸、性能		来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺、手动检测、推拉力计/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级			

6.2 副驾驶员座椅总成关键原材料的控制计划 (V2020CQC013004-726259 )

序号	关键件名称	生产厂	检验项目	控制要求/检验要求	记录形式	检验方法 检验场所	责任部门	检验频次	不一致时的处理措施
1	坐垫、靠背泡沫	河北光华荣昌汽车部件有限公司	外观质量、尺寸	WI(Q)-M4 (轻卡 1880) FJSY-02 副驾驶员座零部件	来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级	按《质量异常控制程序》



张心超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

2	面套	山东金达汽车部件制造有限公司 青岛福基纺织有限公司	外观质量、尺寸	检验基准书 CP(M)-M4 (轻卡 1880) FJSY-02 副驾驶员座零部件 控制计划	来料检验报告/材质 报告或	目测、卷尺/ 待检区	技术质 量科	GB2828 一般 I 级	WFG-15 执行
					来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 检具/待检区			
3	小背骨架 总成	黄骅鑫祺汽车部件有限公司	外观质量、尺寸、 性能	副驾驶员座零部件 检验基准书 W1(Q)-M4 (轻卡 2060) FJSY-02 副驾驶员座零部件 控制计划	来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 检具/待检区	技术质 量科	GB2828 一般 I 级	
					来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区			
4	大背骨架 总成	黄骅市广亿汽车部件有限公司 黄骅市恒伟五金制品有限公司	外观质量、尺寸、 性能	副驾驶员座零部件 检验基准书 CP(M)-M4 (轻卡 2060) FJSY-02 副驾驶员座零部件 控制计划	来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区	技术质 量科	GB2828 一般 I 级	
					来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区			
5	大背折叠 器	文安县德实汽车配件有限公司	外观质量、尺寸、 性能	副驾驶员座零部件 检验基准书 W1(Q)-M4 (轻卡 1730) FJSY-02 副驾驶员座零部件 控制计划	来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区	技术质 量科	GB2828 一般 I 级	按《质量 异常控制 程序》 WFG-15 执行
					来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区			
6	小背折叠 器	文安县德实汽车配件有限公司	外观质量、尺寸、 性能	副驾驶员座零部件 检验基准书 CP(M)-M4 (轻卡 1730) FJSY-02 副驾驶员座零部件 控制计划	来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区	技术质 量科	GB2828 一般 I 级	按《质量 异常控制 程序》 WFG-15 执行
					来料检验报告/材质 报告或出厂检验报告	目测、卡尺、 手动检测/待 检区			

6.3 M4 中重卡机械减震司机座椅及头枕总成 (V2020CQC013004-726252) /M4 中重卡气囊减震司机座椅及头枕总成 (V2020CQC013004-726245) /M4 中重卡副司机座椅及头枕总成 (V2020CQC013004-726244)

滕光旭


# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

序号	关键件名称	生产厂	检验项目	控制要求/检验要求	记录形式	检验方法/工具/场所	责任部门	检验频次	不一致时的处理措施
1	滑轨	常州华阳万联汽车附件有限公司	外观质量、安装尺寸、性能	WI(Q)-M4JFSY-02 驾驶员座零部件检验基准书 CP(M)-M4JFSY-02 驾驶员座零部件控制计划	来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、卡尺/待检区	技术质量科	GB2828 一般 I 级	按《质量异常控制程序》 WJCR-15 执行
2	坐垫/靠背泡沫总成	河北光华荣昌汽车部件有限公司	外观质量		来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测/待检区		GB2828 一般 I 级	
3	面套	青岛福基纺织有限公司	外观质量及尺寸		来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	目测、盒尺/待检区		GB2828 一般 I 级	
4	机械减震器 (底座模块化)	河北光华荣昌汽车部件有限公司	外观质量、安装尺寸		来料检验报告/材质报告或出厂检验报告	卡尺/待检区		GB2828 一般 I 级	
5	气囊减震器 (底座模块化)	河北光华荣昌汽车部件有限公司	外观质量、安装尺寸, 性能		来料检验报告/材质报告或	目测、卷尺/待检区		GB2828 一般 I 级	
6	底座骨架总成	黄骅市长生汽车灯具有限公司	外观质量、安装尺寸, 性能		来料检验报告/材质报告或	目测、卷尺/待检区		GB2828 一般 I 级	



张立超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

	<p>过程控制计划 CP(Q)-M4 (轻卡) JSY-01          作业标准书 WI(P)-M4轻卡-JSY-01          检验基准书 WI(Q)-M4 (轻卡) JSY-01</p>			
	<p><b>V2020CC013004-726259 副驾驶员座椅总成按照以下文件进行操作:</b>          过程控制计划 CP(Q)-M4 (轻卡) FJSY-01          作业标准书 WI(P)-M4轻卡-FJSY-01          检验基准书 WI(Q)-M4 (轻卡) FJSY-01</p>			
	<p><b>V2020CC013004-726252 \ V2020CC013004-726245 M4 中重卡机械减震司机座椅及头枕总成 \ M4 中重卡气囊减震司机座椅及头枕总成按照以下文件进行操作:</b>          过程控制计划 CP(Q)-M4JFSY-01          作业标准书 WI(P)-M4JFSY-01          检验基准书 WI(Q)-M4JFSY-01</p>			
	<p><b>V2020CC013004-726244 M4 中重卡副司机座椅及头枕总成按照以下文件进行操作:</b>          过程控制计划 CP(Q)-M4FJSY-01          作业标准书 WI(P)-M4FJSY-01          检验基准书 WI(Q)-M4FJSY-01</p>			

张立超

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

## 7. 强制性产品认证证书和认证标志的控制

### 7.1 认证证书的控制

集团体系办负责认证产品一致性的监控和影响认证产品一致性的变更申请，并负责认证证书的管控。当以下影响产品一致性的关键因素发生变更时，认证证书需进行变更：

- 7.1.1 商标更改；
- 7.1.2 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；
- 7.1.3 产品型号更改；
- 7.1.4 在证书上增加同种产品其它型号；
- 7.1.5 在证书上减少同种产品其它型号；
- 7.1.6 生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；
- 7.1.7 生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；
- 7.1.8 生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；
- 7.1.9 生产企业搬迁；
- 7.1.10 原认证委托人的名称和/或地址更改；
- 7.1.11 原生产者（制造商）的名称和/或地址更改；
- 7.1.12 产品认证所依据的国家标准、技术规则或者认证实施细则发生了变化；
- 7.1.13 明显影响产品的设计和规格发生了变化；
- 7.1.14 增加/减少适用性一致的关键件供应商或关键件供应商名称变更；
- 7.1.15 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- 7.1.16 其他机构换证申请
- 7.1.17 到期换证
- 7.1.18 其它；

### 7.2 认证标志的控制

#### 7.2.1 CCC 标志的使用管理执行 WFGR-61-06 《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》6.1.4 3C 标识管理

序号	控制内容	控制方法	责任部门
1	证书管理	WFGR-61-06 《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》6.1.3 3C 证书及现有模压证书管理	集团体系办
2	标志管理/印刷标志控制	WFGR-61-06 《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》6.1.4 3C 标识管理	技术质量科

7.2.2 对已获得认证证书的产品，质量工程师按照要求进行一致性检查，重点关注面套缝制 CCC 布标；

7.2.3 终检、出库时，不定时地检查认证标志的加贴情况，若发现不合格品或非获证产品必须禁止使用，不予出厂。

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

7.2.4 认证标志在使用中损坏造成报废时，使用部门应销毁该标签，并将报废标签放在相应的器具内。

7.2.5 对于报废和不合格的相关产品，由技术质量科最终确定，确保销毁报废和不合格产品上的 3C 标志。

## 8. 生产一致性控制计划的控制

### 8.1 生产一致性控制计划的制定和申报

技术质量科在其他相关部门协助下制定《生产一致性控制计划》，并提交认证机构进行审查。若认证机构认为生产一致性控制计划不满足要求，技术质量科应牵头进行整改并重新提交，直到生产一致性控制计划审查通过。

### 8.2 生产一致性控制计划的变更

生产一致性控制计划发生变更时，公司应向认证机构进行申报，具体工作流程由相关部门将变更内容提交到集团体系办，集团体系办整理汇总后将资料上报认证机构，申报的内容包括：

- 1) 变更的项目及变更前后的内容说明；
- 2) 认证机构对于相关变更的批准；
- 3) 变更前后的试验/验证（确认）报告；
- 4) 变更后的一致性控制计划书。

生产一致性控制计划变更的情况应包括一致性计划主要内容的变更，控制方法、控制要求的变更，组织机构或管理架构的变更以及公司对于这些变更影响生产一致性的分析说明等。

生产一致性计划的变更，除涉及汽车产品试验或检查、关键件以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需事先向认证机构申报外，其他项目如：一些关键过程控制方式的变更、人员和设备的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等，可在生产一致性执行报告中向认证机构每年提交一次说明。凡生产一致性控制计划发生变更的，除在执行报告中进行变化说明外，公司还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

### 8.3 生产一致性控制计划的执行

8.3.1 技术质量科负责组织相关部门对上一年度《生产一致性控制计划》的实施情况进行总结。

8.3.2 本控制计划涉及的相关资料、文件，按《文件控制程序》WFGR-21进行管理并归档。

8.3.3 本控制计划规定的质量记录按《文件控制程序》WFGR-21进行填写、保存。

8.3.4 本控制计划所有引用程序以最新版本为准，每年进行一次有效性确认，如有重大变化向认证机构提出申请。

## 9. 出现生产不一致时的纠正、预防和召回措施

9.1 当进货检验发现不一致（供应商不符、质量不合格等）时，应立即对来料按《进料检验管理办法》

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

WFGR-71-01、《质量异常控制程序》WFGR-15《不合格品控制程序》WFGR-73进行标识、隔离和处置。

9.2 工厂内部检验产品发现不一致（外观不合格、装配不符合要求等）情况时，应立即对未出厂产品按《过程检查管理办法》WFGR-71-02、《质量异常控制程序》WFGR-15、《不合格品控制程序》WFGR-73进行标识和隔离，在实施返工/返修和重新检验合格后予以放行。

9.3 当国家和省级质量监督抽查、质检执法、市场反馈发现产品存在不合格情况时，属于不符合法规质量信息，由公司质量负责人组织相关部门确定合格对象范围，分析不合格产生的原因，制定对策并实施。若不一致涉及到认证产品的关键特性（法规、安全、环保）时，由集团体系及工厂质量及时将整改措施上报CCC认证机构，并执行变更、暂停、注销等认证程序。

9.4 当客户或市场对认证产品一致性发生投诉时，由技术质量科针对投诉产品的产品结构及技术参数及投诉项目展开原因调查、分析，核实投诉内容是否属实，如属实给予立即整改，并向客户或市场提交整改报告，并保存整改记录。

## 9.5 产品不一致发生后的追溯和纠正措施

9.5.1 工厂执行《产品标识和可追溯性管理办法》WFGR-43-05中6.7实现产品追溯的要求，按产品生产批次号对产品进行标识，以追溯到产品不一致发生的原因、批次、数量。

9.5.2 工厂执行《纠正和预防措施控制程序》WFGR-75和《再发防止控制程序》WFGR-76，建立结构化的纠正措施方法，对所有产品不一致的问题分析原因，制定纠正措施。技术质量科负责保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

## 10. 认证标准和相关法律法规的更新

为规范认证标准和相关法律法规获取和识别活动，及时获取与识别适用的认证标准和相关法律法规和其它要求，由技术质量科负责收集和更新法律法规，并将最新版本存档，并组织对认证标准和相关法律法规进行学习。

### 10.1 认证标准和相关法律法规收集、更新：

10.1.1 认证标准和相关法律法规的内容为国家的认证法律、法规、条例、实施细则和认证标准；

10.1.2 收集或者获取的渠道包括国家和地方行政主管部门、公共媒体、行业主管部门、顾客；

10.1.3 技术质量科应与认证部门建立稳定的联系，定期从各级认证部门获取公司认证管理适用的法律法规；

若收集到的认证标准和相关法律法规为以前版本的更新，技术质量科应按照《文件控制程序》WFGR-21及时对以前版本进行作废处理。

10.1.4 上述获取活动应及时记录在《外来文件清单》上，并及时更新《外来文件清单》。

10.1.5 对获取的认证标准和相关法律法规，技术质量科在一个月内发放给相关部门执行，文件发放执

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

行，同时收回旧版本或做好标识，并建立发放、回收、标识记录《文件发放/回收记录》，保存法规全文。

10.2 各部门应组织员工进行学习，各部门应执行新法律法规条款。

## 11. 工厂质量保证能力

### 11.1 职责

我司通过各岗位岗位职责规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且在组织内指定质量负责人，并具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保模压认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

详见《质量手册》GR-01 质量负责人任命书

### 11.2 文件和记录

公司建立了程序文件《文件控制程序》WFGR-21 控制公司管理体系各类文件，确保各相关场所使用的文件均为有效版本，从而保证体系运行畅通。控制和管理管理体系记录，为保证产品记录符合规定要求、体系有效运行以及产品、相关活动或服务的可追溯性及采取纠正和预防措施提供依据。

### 11.3 采购和进货检验

#### 11.3.1 供应商的控制

对供应商进行选择、管理，以保证供应商能长期、稳定地提供质量优良、价格合理的物料和服务，建立《供应商控制程序》WFGR-45。

由集团前期质量部负责组织对新供应商的选择，负责新开发物料技术要求的确定和样品的确认；

集团采购管理部负责建立供应商基本档案资料，负责供应商管理及采购合同的签订；

工厂技术质量科负责供应商质量管理。

#### 11.3.2 原材料的检验/验证

原材料入库前，技术质量科按照《进料检验管理办法》WFGR-71-01 进行检验并做好相应记录，发现原材料不合格时，按《不合格品控制程序》WFGR-73 的相关规定进行处理。

### 11.4 生产过程控制和过程检验

技术质量科检验人员进行过程巡检时，按《过程检查管理办法》WFGR-71-02 对关键工序等进行巡检，

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

并做好相应记录《过程检验记录》。

当生产过程发现不合格时，按《不合格品控制程序》WFGR-73 的相关规定进行处理。

工厂执行《产品标识和可追溯性管理办法》WFGR-43-05中6.7实现产品追溯的要求，按产品生产批次号对产品进行标识，以便追溯产品批次。

## 11.5 检验试验仪器设备

11.5.1 技术质量科按照《监视测量装置控制程序》WFGR-55 做好实验、检验设备的识别、校验，确保使用的仪器满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

11.5.2 量具、检测设备校准或检定后，应当标识其状态，可以用文字、颜色等标识，出具有关符合规范的说明，并将校准和验证结果的记录予以保持。

技术质量科负责建立检验试验仪器设备台账，并将检测设备按规定的周期送交具有检定资质的机构检定。

## 11.6 不合格品的控制

为规范不合格品（进货、过程、成品）和可疑产品的控制，防止其非预期使用、流转和交付，工厂建立《不合格品控制程序》WFGR-73，该控制程序所涉及的不合格品按程序中的要求进行标识和隔离。同时按《纠正措施控制程序》和《预防措施控制程序》要求对不合格情况进行根本原因的分析 and 改善，经返工、返修后的产品应重新检验，并保存对不合格品的处置记录。

## 11.7 内部质量审核

为规范产品审核过程及过程审核的管理，以确保产品质量及生产过程的稳定性，提高产品质量竞争力，满足顾客要求，建立《内部审核控制程序》WFGR-13，由管理者代表负责过程审核计划及产品审核计划的批准；质检部经理负责过程审核计划及产品审核计划的审核；质检部负责编制过程审核计划及年度的产品审核计划及组织过程审核及产品审核的实施，并对纠正和预防措施实施效果进行验证，达到效果的，予以关闭，对审核资料进行归档；各部门负责配合过程审核及产品审核的实施及审核不符合项的整改。

## 11.8 产品防护与交付

为确保原材料、半成品、成品、外协件及外购件的质量满足客户要求，避免因搬运、包装、储存或交付环节产生的损坏、变质等并准确及时的将产品交付给客户，同时确保出入库数据及在库管理与账物的一致性，制定《仓储管理办法》WFGR-43-01。

由生产管理科负责制订及更新《仓储管理办法》WFGR-43-01，并负责入库成品、外协件、原材料的搬运、储存、发货时的防护管理，以及运输过程中各个环节管理。生产管理科负责生产过程中产品的防护管理；

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

---

技术质量科负责检验环节中产品的防护管理。

## 11.9 CCC 证书和标志的管理及使用

为规范 CCC 证书及标志的管理及使用,公司按照 WFGR-61-06《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》6.1.4 3C 标识管理实施管理。

本文件引用文件见附件。

# 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

---

## 附录：生产一致性控制计划中涉及的文件名称及编号

本生产一致性控制计划中涉及的文件及编号如下（排名不分先后）：

- 《质量手册》GR-01
- 《3C 及 E 标认证一致性控制管理办法》WFGR-61-06
- 《质量异常控制程序》WFGR-15
- 《文件控制程序》WFGR-21
- 《进料检验管理办法》WFGR-71-01
- 《质量异常控制程序》WFGR-15
- 《不合格品控制程序》WFGR-73
- 《产品标识和可追溯性管理办法》WFGR-43-05
- 《纠正和预防措施控制程序》WFGR-75
- 《再发防止控制程序》WFGR-76
- 《过程检查管理办法》WFGR-71-02
- 《监视测量装置控制程序》WFGR-55
- 《仓储管理办法》WFGR-43-01
- 《内部审核控制程序》WFGR-13
- 《仓储管理办法》WFGR-43-01

