

Audit report

审核报告



Is this a remote audit? 这是一个远程审核吗？	No 否
Report name/no 报告名称/编号	WI-1105069
Organization name 组织名称	Hebei Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.
Audit start date 审核开始日期	25.Apr.2022
Audit end date 审核结束日期	28.Apr.2022
Audit type 审核类型	1st Surveillance audit 第一次监督审核
Surveillance interval desired 所需监督间隔	12 Months 12 月
Standard 标准	IATF 16949:2016
CB identification no. 认证机构标识号	IAOB-1006
CB certificate no. 认证机构证书编号	IATF20370-3
IATF certificate no. IATF证书编号	0397881





Overall result
总体结果

Nonconformities issued, action
required
发现不符合项，需要采取行动



Table of contents

目录

Audit data	6
审核数据	6
Organization information	6
组织信息	6
Processes	10
过程	10
Process MP1 business management经营管理	12
过程 MP1 business management经营管理	12
Process M2策划	13
过程 M2策划	13
Process M3数据分析和评价	13
过程 M3数据分析和评价	13
Process M4内部审核	13
过程 M4内部审核	13
Process M5管理评审	15
过程 M5管理评审	15
Process M6改进	16
过程 M6改进	16
Process C1报价及项目确立	16
过程 C1报价及项目确立	16
Process C2营销管理	17
过程 C2营销管理	17
Process C3 产品、过程设计开发	19
过程 C3 产品、过程设计开发	19
Process C4生产制造	21
过程 C4生产制造	21
Process C5顾客服务处理	22
过程 C5顾客服务处理	22
Process S1设备设施管理	23
过程 S1设备设施管理	23
Process S2监视和测量资源管理	24
过程 S2监视和测量资源管理	24
Process S3试验室	25
过程 S3试验室	25
Process S4人力资源管理	27
过程 S4人力资源管理	27
Process S5文件管理	27



过程 S5文件管理	27
Process S6记录管理	27
过程 S6记录管理	27
Process S7采购控制	28
过程 S7采购控制	28
Process S8生产计划	29
过程 S8生产计划	29
Process S9产品标识及追溯性管理	30
过程 S9产品标识及追溯性管理	30
Process S10工装管理	31
过程 S10工装管理	31
Process S11仓储管理	31
过程 S11仓储管理	31
Process S12产品放行	31
过程 S12产品放行	31
Process S13不合格品控制	33
过程 S13不合格品控制	33
Process S14纠正预防措施	34
过程 S14纠正预防措施	34
Process 弯管	35
过程 弯管	35
Process 冲压	36
过程 冲压	36
Process 焊接	37
过程 焊接	37
Process 电泳	38
过程 电泳	38
Process 底座组装	39
过程 底座组装	39
Process 发泡	40
过程 发泡	40
Process 缝纫	41
过程 缝纫	41
Process 座椅总装	42
过程 座椅总装	42
Process 喷漆	43
过程 喷漆	43
Process 注塑	44
过程 注塑	44



Process 后视镜组装	46
过程 后视镜组装	46
Remote support location(s) providing support to the audited manufacturing site	48
为受审的制造现场提供支持的远程支持场所	48
Manufacturing processes	50
制造过程	50
Process reference list	52
过程参考列表	52
Customer information	56
顾客信息	56
Audit conclusion	57
审核结论	57
Results	59
结果	59



Audit data

审核数据

Audit basic data

审核基本数据

Audit days 审核天数	3.75
--------------------	------

Audit team

审核组

	Name Name	Auditor ID no. 审核员编号	Audit days performed 已完成的审 核天数	Dates on-site 在现场的日期
Lead auditor 主任审核员	Zhi-Jun Liu	5- ADP-16-06-2541	3.75	25.Apr.2022 (1.25), 26.Apr.2022 (1), 27.Apr.2022 (1), 28.Apr.2022 (0.5)

Witnessed 见证人	No 否
------------------	---------

Organization information

组织信息

Organization information

组织信息

Organization name 组织名称	Hebei Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.
Industry code(s) 行业代码	NACE:22, 25
Division 部门	
State 国家	Hebei
City 城市	Huanghua
Postal code 邮政编码	061100
Street 1 街道1	No. 150 Taishan Road,Huanghua Economic Development Zone, Huanghua, Hebei, 061100, China
Street 2 街道2	
Country 国家	China
Native language address 中文地址	



Division 部门	
State 国家	河北省
City 城市	黄骅市
Postal code 邮政编码	061100
Street 1 街道1	泰山道150号, 黄骅经济开发区, 黄骅市, 河北, 061100, 中国
Street 2 街道2	
Country 国家	中国
Organization's audit representative 组织审核代表	邓文志
E-mail address 邮箱地址	dengwenzhi@bjghrc.com
Telephone number 电话号码	17736963886
Certificate information 证书信息	
Certificate scope 证书范围	The design and manufacture of seat. The manufacture of injection molding parts, stamping parts, skeleton parts, rearview mirror parts, foaming parts and plastic painting parts. 座椅的设计和制造。注塑件、冲压件、骨架、后视镜、发泡件、塑料喷漆件的生产。
Products 产品	座椅, 后视镜
Certificate issue date 证书签发日期	07.May.2021
Certificate expiration date 证书有效期	06.May.2024
Certification structure 认证结构	
Certified to (ISO 9001)? 通过 (ISO 9001) 认证?	No 否
Product design responsible (IATF 16949)? 负责产品设计 (IATF 16949) ?	Yes 是
If product design responsible for IATF 16949, is	No



the design outsourced? 如果产品设计负责IATF 16949, 设计外包吗?	否
Comments about the design activity 关于设计活动的评论	客户提供座椅外观要求, 安装尺寸等, 组织自行设计内部结构等。
Are there any outsourced processes? 是不是有外包过程?	Yes 是
Comments about the outsourced processes 对外包过程的评论	外购原材料后, 部分工艺由外包厂商完成, 如调角器等
Is this site part of a corporate audit scheme? 该现场是公司审核计划的一部分吗?	Yes 是
Corporate scheme identifier 公司计划标识符	IATF20370
Corporate scheme name 公司计划名称	IATF20370
Have the corporate scheme conditions been verified? 公司计划条件是否已经过验证?	Yes 是
Is this site a single site? 这个现场是单现场吗?	No 否
Is there an extended manufacturing site? 是否有扩展的生产现场?	No 否
Language spoken on site 现场所用语言	
Management personnel 管理人员	Chinese
Supporting personnel 支持人员	Chinese
Manufacturing personnel 生产人员	Chinese
Number of employees 员工人数	
Total number of employees onsite 现场员工总数	295
Number of part time employees, contract, average number of daily workers for the previous six (6) month period, and temporary employees 兼职员工人数、合同工人数、前六 (6) 个月平均每日用工人数, 以及临时工人数	0
Dedicated to Automotive 专用于汽车	



Is a portion of site dedicated to automotive? 现场的一部分专用于汽车吗？	No 否
Changes since last audit 自上次审核以来的变化	Yes 是
Organization/management changes 组织/管理变化	
Impact to certificate 对证书的影响	No 否
Resulting scope changes 结果范围变更	No 否



Processes

过程

Organization's process name 组织过程名称	Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Is it a remote process? 是一个远程过程吗？
MP1 business management 经营管理	No 否	Yes 是	No 否
M2策划	No 否	Yes 是	No 否
M3数据分析和评价	No 否	Yes 是	No 否
M4内部审核	No 否	Yes 是	No 否
M5管理评审	No 否	Yes 是	No 否
M6改进	No 否	Yes 是	No 否
C1报价及项目确立	No 否	Yes 是	Yes 是
C2营销管理	No 否	Yes 是	Yes 是
C3 产品、过程设计开发	No 否	Yes 是	Yes 是
C4生产制造	Yes 是	Yes 是	No 否
C5顾客服务处理	No 否	Yes 是	No 否
S1设备设施管理	No 否	Yes 是	No 否
S2监视和测量资源管理	No 否	Yes 是	No 否
S3试验室	No 否	Yes 是	Yes 是
S4人力资源管理	No 否	Yes 是	No 否
S5文件管理	No 否	Yes 是	No 否
S6记录管理	No 否	Yes 是	No 否
S7采购控制	No 否	Yes 是	Yes 是
S8生产计划	No 否	Yes 是	No 否



S9产品标识及追溯性管理	No 否	Yes 是	No 否
S10工装管理	No 否	Yes 是	No 否
S11仓储管理	No 否	Yes 是	No 否
S12产品放行	No 否	Yes 是	No 否
S13不合格品控制	No 否	Yes 是	No 否
S14纠正预防措施	No 否	Yes 是	No 否
弯管	Yes 是	Yes 是	No 否
冲压	Yes 是	Yes 是	No 否
焊接	Yes 是	Yes 是	No 否
电泳	Yes 是	Yes 是	No 否
底座组装	Yes 是	Yes 是	No 否
发泡	Yes 是	Yes 是	No 否
缝纫	Yes 是	Yes 是	No 否
座椅总装	Yes 是	Yes 是	No 否
喷漆	Yes 是	Yes 是	No 否
注塑	Yes 是	Yes 是	No 否
后视镜组装	Yes 是	Yes 是	No 否



Process MP1 business management经营管理

过程 MP1 business management经营管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	MP1 business management经营管理
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	赵明志 副总裁；王磊 运营总监；
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
问题整改关闭率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

审核过程摘要

组织最高管理层每年度策划经营计划，制定策略、定义各过程、职能部门的质量目标和关键绩效指标，查阅了2022年的经营计划，监测的目标指标包括如，准时交付率，超额运费，检验直通率，零公里退货PPM,客户退货PPM，质量损失，失败成本，内部不良率，顾客满意度等。

组织进行了内部和外部环境分析，涉及法律法规环境，文化社会环境，企业文化和价值观，经济环境，社会环境，技术环境，市场环境等各个方面。组织识别了主要的机遇与风险，包括决策风险，人力资源风险，运营风险，竞争风险等。

组织制定了相关方要求识别表，评估了主要的相关方，包括客户，股东，员工，供应商，政府职能部门等。查阅了相关方期望或要求评价报告，评价结果展示要关方要求基本得到满足。

组织于2021年组织实施了多次应急计划演练活动，例如，停电相关应急演练于2021年12月4日 实施，组织为电泳线配备了专用发电机，在停电时可自动切换以确保电泳线作业，另外，组织与第三方公司签订了租用发电机的协议，以确保停电时可租用发电机保证供应。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

无



Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process M2策划

过程 M2策划

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M2策划
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process M3数据分析和评价

过程 M3数据分析和评价

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M3数据分析和评价
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process M4内部审核

过程 M4内部审核

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M4内部审核
Name of the organization's representative audited	技术质量部, 陈伟



审核的组织代表姓名

Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
内审计划完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

M4内部审核

文件与记录：

GR-13内部审核控制程序（A/1,2020、09、09）

过程审核办法 GR-13-01

产品审核办法 GR-13-02

内审员管理办法 GR-13-03

分层审核管理办法 GR-13-04

体系审核计划GR-12-00-02

体系审核不符合项报告GR-13-00-04

审核检查表

内部审核报告

组织策划了年度审核方案，包含了体系审核，过程审核和产品审核。

- 组织的内审员清单中，包括体系审核，过程审核，产品审核等，内审人员包括陈自铅，葛彦宇，刘新杰，陈伟等。

- 最近一次的体系审核实施日期为2021年11月13-14日，涵盖了体系的所有过程。体系审核方案的策划中，包含了顾客要求清单等作为审核依据。本次审核一共提出2个轻微不符合（焊接车间无特殊岗位清单，关键设备备件清单未更新），没有严重不符合，所有不符合目前已全部关闭。

- 最近一次的过程审核于2022年3月15-17日实施，组织采用VDA6.3方法进行审核，包括提问表，审核依据包含相关过程的控制计划和FMEA，例如，后视镜产品的注塑、总装等过程，座椅产品的发泡、骨架、总装等。本次的VDA6.3审核结果为EG91%，共提出18项审核发现问题，在ACTION PLAN中跟进，例如，气密性检测限度样本，来料检验合格标识缺失等。目前这些问题已关闭。

- 组织策划了产品审核计划，包含后视镜产品和座椅产品。本次抽查了部分的产品审核报告，例如，SHT0001852，PN SHT0010400 QKZ，审核结果为QKZ100%。

查看了产品审核报告，后视镜产品审核项目包括了外观，尺寸，扭力，性能等，座椅产品审核项目包括焊接试验，焊缝长度，尺寸，外观，性能等项目。

Description of the customer CSR's audited



审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process M5管理评审

过程 M5管理评审

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M5管理评审
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	赵明志 副总裁；王磊 运营总监；
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
管理评审完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

文件与记录：

GR-11管理评审控制程序

组织最近一次的管理评审于2021年12月8日实施，评审报告最终由工厂厂长王磊批准

本次管理评审抽查了如下的项目，列举如下：

- 以往管理评审的输出项目已跟进。
- 与质量管理体系相关的内外部因素的变化：无重大变化
- 质量方针与目标：方针无变化，质量目标包括入库合格率，过程质量直通率，0公里质量发生率等。
- 主要目标与指标达成情况：



生产效率目标80%，1-11月平均87.37%，满足目标要求
 计划完成率目标值95%，1-11月份平均98.8%，满足目标要求
 交付准时率目标值100%，1-11月份平均100%，满足目标要求
 供应商PPM目标值2000，1-11月份平均值1511，满足目标要求
 直通率目标值99.5%，1-11月份平均99.8%，满足目标要求
 0公里质量发生率目标值800PPM，1-11月份平均153PPM；满足目标要求

- 内部审核：体系审核发现的2个问题，目前已全部关闭，无重大不符合。5次客户审核，相关问题已关闭，其中成都大众于2021年11月采用VDA.3审核提出7个整改项，目前已关闭。河北工厂供货集团公司成都光华荣昌，不直接供货成都大众。

- 不合格及纠正措施：内审不符合等，纠正措施皆实施完毕
- 外部供方的绩效：共165家合格供方可满足要求
- 现在操作更改和新产品可行性评估：没有新设备及工艺变更。
- 不良质量成本数据分析：2021年度1-11月份平均0.44%；外部质量损失率2021年度1-11月份平均0.78%。
- 2021年1-11月份，共发生外部客诉5起，均按照8D的要求进行相应的回复和改善。
- 顾客反馈：客户满意度为94.69。
- 对照维护目标的绩效：OEE总体为85.65%，达到预期的目标。
- 管理评审输出：完善2022年度过程审核。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process M6改进

过程 M6改进

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M6改进
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process C1报价及项目确立

过程 C1报价及项目确立

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	C1报价及项目确立
Name of the organization's representative audited	销售 刘增莲



审核的组织代表姓名

Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	Yes 是
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
客户报价及时率	>95%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节

Audit information
审核信息

文件与记录：

- 报价立项制度管理办法 GR-61-07
- 顾客特殊性要求清单
- 合同&订单评审表

过程摘要：

组织目前主要为汽车客户提供座椅及后视镜等产品。主要的汽车客户没有专门的特殊要求文件，但有品质保证协议书，组织从这些签订的协议中识别了部分特殊要求，并整理在‘顾客特殊性要求清单’中，与组织的过程进行对应，在相应的过程中进行管理。自上次审核以后，与客户没有新增加协议，顾客特殊性要求清单内容与上次审核无变化。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

产品与项目的报告部分由总部支持，总部负责与客户进行产品报价，并最终批准合同，工厂的销售人员负责在系统中提交合同评审申请。

Process C2营销管理

过程 C2营销管理

Process data
过程数据

Organization's process name C2营销管理



组织过程名称

Name of the organization's representative audited 销售 刘增莲
审核的组织代表姓名

Is the process a manufacturing process? No
此过程是制造过程吗？ 否

Is it an on site process? Yes
是一个现场过程吗？ 是

Is it a remote process? Yes
是一个远程过程吗？ 是

This process was audited in this audit? Yes
在此审核中对此过程进行了审核？ 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
订单评审完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

自上次审核后，没有新增加汽车客户的合同，组织与客户的采购合同或买卖合同等通过内部系统进行评审：

- 北京福田戴姆勒买卖合同评审，内部流程单号HT202101140004，评审日期2021/1/20
- 济南重汽特种车采购合同评审，内部流程单号HT202103030004，评审日期2021/3/3
- 济南重汽卡车公司采购合同评审，内部流程单号HT202012240008，评审日期2020/12/24
- 山东五征集团采购合同评审，内部流程单号HT202103150002，评审日期2021/3/15

销售接到常规订单后，传递给生产管理部，由生产管理部统一组织内部评审。目前客户提供的月需求计划下达后，组织以此为基础准备物料。而实际每月客户的调拨和要货计划与月需求不完全相同。本次审核抽样了部分的订单以及要货计划如下：

- 座椅总成LG1611510310，2022年1月需求计划3000，实际客户调拨单1210，发货1210.
- 副驾靠背总成LG1613510160，2022年1月需求计划3000，实际客户调拨单1210，发货1210.
- 中间座椅总成LG1613510160，2022年1月需求计划3000，实际客户调拨单1210，发货1210.

对于现有客户的现有产品，工厂可能因为材料价格原因，产品改型等向客户提出报价，此类型报价在工厂各部门评审通过后，不需由总部审批。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

产品与项目的报价部分由总部支持，总部负责与客户进行产品报价，并最终批准合同，工厂的销售人员负责在系统中提交合同评审申请。



Process C3 产品、过程设计开发

过程 C3 产品、过程设计开发

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	C3 产品、过程设计开发
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	技术质量部 王文乐
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	Yes 是
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
项目开发进度达成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
PPAP准时通过率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

文件与记录

- GR-61设计开发控制程序 (A/1,2021、10、01)
- GR-62设计变更控制程序 (A/1,2021、11、24)
- FMEA管理办法 GR-61-01
- 控制计划 (CP) 管理办法 GR-61-02
- 生产件批准 (PPAP) 管理办法 GR-61-03
- 产品安全管理办法 GR-61-04
- 特殊特性清单管理办法 GR-61-05
- 特殊特性清单 GR-61-05-01

组织建立和实施了一个管理APQP过程，并建立了相关程序文件。

项目成立后，组织成立了多功能团队，任命项目经理。在APQP过程中，项目分为5个阶段。包括计划和定义程序、过程设计和开发、产品和过程验证、反馈评估和纠正措施等阶段。

自上次审核以后，有一汽车产品批量生产(河北工厂不直接供货，通过北京光华荣昌交付)：J7F轻卡气囊座椅，项目编号ZY2165，一汽轻卡。



该项目采用平台化设计，由客户端输入部分产品设计，例如，驾驶员乘坐舒适度，装车尺寸要求，整体尺寸要求等，公司集团总部负责产品设计，包括座椅内部结构设计，发泡配方与性能设计等。河北工厂接收集团的产品设计输出，包含产品图纸，DFMEA等，在此基础上进行座椅的骨架设计，含过程FMEA，控制计划策划等。

- APQP实施计划，2021年2月到2021年11月。
- 产品特殊特性清单，其中标识为1的属安全特性，标识为2的属关键特性。识别的部分安全特性包括：安全带固定点强度试验N3类，座椅总成强度试验N3类，头枕静态强度试验N3类，头枕冲击吸能试验N3类，禁用物质，阻燃性试验等；关键特性包括：总成晃动量，装配扭矩等。
- 总成DFMEA（2021年7月编制，2021年12月31日修订），标注了1类和2类的特殊特性。
- 总成的过程FMEA（2021年11月编制，修订日期2022年3月26日），分析了各个过程中的潜在失效模式以及原因分析等，并标注了特性分类符号。
- 控制计划（CPM-6800010HH26-C00.680010BH26-C00，2021年11月16编制）规定了各个过程的控制要求，包括产品和过程特殊特性等，如焊接参数，头枕安装扭矩，禁用物质要求等。

抽查了部分测量系统研究的执行如下：

- 推拉力计12080205，研究日期2021年11月20日，GR&R%为18%，NDC为7
- 查阅了‘供应商产品验证试验大纲’，在新产品开发验证阶段，除部分试验需委托第三方进行以外，所有性能试验由总部进行，河北工厂不进行产品性能试验。本次抽样了如下的试验报告：
- 座椅总成强度试验报告，QG21431ZZ7E81，检验单位：国家工程机械质量监督检验中心，报告日期2021/11/18，依据GB15083-2019检验汽车座椅性能。
- 头枕冲击吸能试验报告，QG21441ZZ7E71，检验单位：国家工程机械质量监督检验中心，报告日期2021/11/18，依据GB11550-2009检验汽车座椅性能。

组织还实施了其他的设计验证试验，依据试验申请单内容进行试验：

- 总成晃动量试验报告，GR20211008SQS188-0093，报告日期2021/12/9
- 座垫的向下强度 GR20211008SQS188-0080 2021年10月12日
- 座垫的向下强度 GR20211008SQS188-0081 2021年10月12日
- H点测量 GR20211008SQS188-0082 2021年10月13日
- 扶手强度 GR20211008SQS188-0083 2021年10月14日
- 扶手耐久 GR20211008SQS188-0084 2021年10月18日
- 温升性能 GR20211008SQS188-0085 2021年10月15日
- 饱和温度特性 GR20211008SQS188-0086 2021年10月15日
- 整椅加热耐久性能 GR20211008SQS188-0087 2021年10月29日
- 扶手强度 GR20211008SQS188-0088 2021年12月9日
- 滑轨操作手柄拉出强度 GR20211008SQS188-0089 2021年12月9日
- 减振器耐久 GR20211008SQS188-0090 2021年12月9日
- 靠背耐久 GR20211008SQS188-0091 2021年12月9日
- 限位块耐久 GR20211008SQS188-0092 2021年12月9日
- 总成晃动量 GR20211008SQS188-0093 2021年12月9日
- 座垫边框强度 GR20211008SQS188-0094 2021年12月9日
- 座垫耐久 GR20211008SQS188-0095 2021年12月9日

- 抽查了部分供应商，与组织签订了技术协议，例如，左侧手动调角器总成及滑轨总成供应商江苏力乐汽车部分股份有限公司，签订日期2021年12月24日，其中明确了产品安全有关的义务，以及需满足的法律法规要求。上次审核的后视镜汽车产品，H6主镜与补盲镜项目，客户为北汽福田戴姆勒公司，目前该项目仍在开发中，预计到2022年下半年量产。

组织集团采用内部系统Confluence，来进行项目的变更管理，本次抽样了济南重汽TX系列座椅ZY2009：

- 2021年11月29日，1.0气囊扶手支架焊接角度更改，工程变更申请书ECR0007044，零件号SHT0012463，更改了2D图纸，3D数模等。
- 2021年11月29日，1.0司机和副司机增加案例带锁扣限位，工程变更申请书ECR0007072，零件号SHT0012315，SHT0012324，SHT0012280，SHT0012321，更改了工艺BOM，设计BOM，作业指导书，控制计划等。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

依据客户要求的格式提交PPAP文件-

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

客户端输入部分产品设计，例如，外观要求，整体尺寸以及安装尺寸要求等，公司集团总部负责产品设计，包括内部零件如后盖等塑料零件，镜片尺寸等。河北工厂接收集团的产品设计输出，包含产品图纸，DFMEA等，在此基础上进行过程设计，含过程FMEA，控制计划策划等，过程设计的产出文件汇总到集团总部评审，以及提交外部客户最终批准。



Process C4生产制造

过程 C4生产制造

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	C4生产制造
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	厂长, 王磊
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗?	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗?	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗?	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核?	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
生产效率	≥80%	平均约86%	Yes 是	Consistent 一贯的
OEE(关键 设备效率)	>65%	平均约77%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

本组织有两栋生产车间, 分别为金属件厂和总装厂, 产品分为两个系列, 即后视镜系列, 和座椅系列。座椅产品包含的制造过程有弯管、冲压、焊接、电泳、底座组装、发泡、缝纫、座椅总装, 后视镜产品的制造过程包括喷涂、注塑、后视镜组装。目前所有制造过程只有白天安排生产, 没有夜班。过程审核记录详见手写记录以及各分过程记录。

底座组装:

底座模块化总成SHT0010998 开班扭矩点检未有效实施, 点检表上的扭矩点检项目与控制计划(CP (M) -SHT0010998-A1不一致: CP要求 2.4 ± 1 , 点检表要求 10 ± 1 , 实际点检记录填写的为 10 ± 1 的扭矩值)。

弯管车间抽查了产品SHT0001926 (H5靠背) 的相关记录, 如首末件检验记录以依据控制计划要求实施, 但组织不能提供这产品的过程巡检的记录。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote



location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process C5顾客服务处理

过程 C5顾客服务处理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	C5顾客服务处理
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	陈伟
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
顾客满意度	>90	97.99%	Yes 是	Consistent 一贯的
顾客抱怨次数	<1每月	共6起客户投诉	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

过程摘要：

- 组织建立了顾客信息反馈处理过程，定义了过程输入，包括接收顾客抱怨，紧急措施，组成小组，问题描述，围堵措施，原因分析，纠正措施，效果确认，预防再发等等。
- 组织在过去的一年中发生6起汽车产品的客户投诉，本次抽样评审了如下的客诉：
 - 2021.5.20, X3000副司机背骨架钢筋杆脱焊，实施了纠正措施：调整焊接速度使焊道加宽由之前的0.7min调整为0.5min，目前客诉已关闭，8D报告编号HRGHRC-8D-002。
 - 2021.10.8, C7右后视镜装饰罩卡钩位置出现断裂现象，实施了纠正措施：培训现场作业员工装配操作手法；修改检验基准书，增加此位置检查项，目前客诉已关闭，8D报告依据中国重汽指定格式提供。
- 组织提供了客户订单以及交付的原始数据，包括客户提供的材料数量，每次交付的数量，产品交付的方式等，

客户满意度方面的实绩包括：0公里PPM(0PPM到561PPM每月), 交货及时率（每月100%），额外运费次数（无），顾客中断（无），客诉次数（共讲6次客诉）等。过去12个月的绩效评分，所有汽车客户平均满意度为97.99。

- 查阅了北汽福田股份公司，福田戴姆勒公司的线上计分卡，sp.foton.com.cn，网页显示供应商评级为C级。
- 一汽长春供应商计分卡显示2021年11、12月为B级（售后索赔扣分），2021年其他月份为A级。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

客户退货，产品质量投诉等，应在规定日期内提交8D报告

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process S1设备设施管理

过程 S1设备设施管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S1设备设施管理
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	设备科长：王孟力
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
设备维护计划执行率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
关键设备备件计划执行率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information



审核信息

文件与记录

GR-52设备控制程序

应急计划和响应管理办法 GR-43-02

设备点检维护管理办法 GR-52-01

设备备件管理办法 GR-52-02

设备管理履历表GR-52-00-09

设备维护保养计划

设备点检记录

现场主要设备包括各工段，例如，冲床，数控弯管机，电泳线，发泡机，焊接机器人，座椅生产线等。查阅了设备台帐，抽样了部分设备的日常维护和保养记录，例如，机器人焊接系统（单轴可变位机器人焊接系统）YA-TY2510，三维数控弯管机SB-39X4A-2S，冲床JL21-250，H4卡车底座装配线，环形发泡线36工位，注塑机MA4700/2950等，皆定期进行日常点检和预防性维护保养。

抽样了设备备件的管理，并抽查了如下的备件库存情况：接触器LC1D40M7C，现有库存5；液压站溢流阀DB10-1-52/315，现有库存1，用于发泡线；中间继电器CDZ91-54，现有库存6，用于注塑机；铠装热电偶WRNK-131φ6*500mm，现有库存2，用于电泳线。

查阅了组织的特种设备管理情况如下：

- 电梯31201309830120180001，下次检验日期2021-05，定期检验报告编号冀特DTDJ17202006385
- 储气罐21701205420130502，检验日期2021-01，定期检验报告编号冀特RQDJ17202100014
- 桥式起重机41701046420120625，检验日期2021-11，定期检验报告编号冀特QZDJ17202107907
- 叉车AJ1381，检验日期2021-11，定期检验报告编号冀特NCDJ17202106549
- 工业锅炉100409(18)，检验日期2021-09，定期检验报告编号冀特GLWJ17202100586，锅炉附件如压力表以及安全阀等也进行了定期检定合格。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process S2监视和测量资源管理

过程 S2监视和测量资源管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S2监视和测量资源管理
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	技术质量部长：陈伟
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance



过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
定期校准计划完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

文件与记录：

- GR-55监视测量装置控制程序 A/1, 2021/6/1
- 仪器设备管理办法 GR-72-04
- 扭矩扳手自校管理办法 GR-72-05
- 量具检定/校准计划GR-55-00-02

过程摘要：

组织建立了量具周期检定计划，基本按照校准计划进行了校准，取得了校准证书，如：

- 电子式拉力试验机3006170420332，校准日期2022/03/26，外校证书编号DN22052700132；
- 泡沫硬度测试仪16603，校准日期2022/4/26，外校证书编号DN22052700040；
- 后视镜反射率测试仪1812102，校准日期2022/4/23，外校证书编号ZD202203260673；
- 漆膜测厚仪QNIX4500，校准日期2022/03/26，外校证书编号DN22052700136；
- 盐雾试验箱00029，校准日期2022/3/26，外校证书编号DN22052700125；
- 三坐标测量仪0704-3-252，校准日期2022/3/26，外校证书编号DN22052700103；
- 游标卡尺6208，校准日期2022/3/26，外校证书编号DN22052700052；

组织的校准服务由外部第三方实验室‘东莞市帝恩检测有限公司CNAS(L6483)’提供。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process S3试验室

过程 S3试验室

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S3试验室
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	实验室负责人：孙佳灏
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是



Is it a remote process?
是一个远程过程吗？

Yes
是

This process was audited in this audit?
在此审核中对此过程进行了审核？

Yes
是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
计量器具设备达标率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

本次审核中，抽样了部分产品的试验报告，以下试验由河北工厂实施：

- 本次审核中，评审了2022年试验计划，依据控制计划或客户标准、国家标准等策划实验，抽样了以下产品的试验报告：
- 熔深试验报告HBGR-220312,日期2022/3/12, H4调角器，合格
- 熔深试验报告HBGR-220315,日期2022/3/15, B40L四分座，合格
- 盐雾试验报告HBGR-210523,日期2021/5/23, X3000 上框后横梁，持续时间72小时，合格
- 漆膜厚度试验报告HBGR-220412,日期2022/4/12, 滑轨手柄漆膜厚度16- 25um, 合格
- 水煮试验报告HBGR-220220, 期2022/2/20, A7 补盲镜片，合格
- 反射率试验报告HBGR-220323, 报告日期2022/4/12, 1475 外后视镜，合格

在新产品开发验证阶段，除部分试验需委托第三方进行以外，所有性能试验由总部进行，河北工厂不进行产品性能试验。本次抽样了如下的试验报告：

总成晃动量试验报告, GR20211008SQS188-0093, 报告日期2021/12/9

座垫的向下强度 GR20211008SQS188-0080 2021 年 10 月 12 日

座垫的向下强度 GR20211008SQS188-0081 2021 年 10 月 12 日

H点测量 GR20211008SQS188-0082 2021 年 10 月 13 日

扶手强度 GR20211008SQS188-0083 2021 年 10 月 14 日

扶手耐久 GR20211008SQS188-0084 2021 年 10 月 18 日

温升性能 GR20211008SQS188-0085 2021 年 10 月 15 日

饱和温度特性 GR20211008SQS188-0086 2021 年 10 月 15 日

整椅加热耐久性能 GR20211008SQS188-0087 2021 年 10 月 29 日

扶手强度 GR20211008SQS188-0088 2021 年 12 月 9 日

滑轨操作手柄拉出强度 GR20211008SQS188-0089 2021 年 12 月 9 日

减振器耐久 GR20211008SQS188-0090 2021 年 12 月 9 日

靠背耐久 GR20211008SQS188-0091 2021 年 12 月 9 日

限位块耐久 GR20211008SQS188-0092 2021 年 12 月 9 日

总成晃动量 GR20211008SQS188-0093 2021 年 12 月 9 日

座垫边框强度 GR20211008SQS188-0094 2021 年 12 月 9 日

座垫耐久 GR20211008SQS188-0095 2021 年 12 月 9 日

抽查了部份测量系统的研究计划，例如，推拉力计12080205，研究日期2021年11月20日，GR&R为18%，NDC为7。抽样部分测量检具，没有实施测量系统分析，例如，B40L四分靠背主管检具320322302100-J-01。

Description of the customer CSR's audited 审核的顾客CSR描述

无



Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

部分产品的试验由河北工厂实施，例如熔接熔深试验，泡沫回弹性能试验，盐雾试验，压陷硬度试验等。但在新产品开发验证阶段，除部分试验需委托第三方进行以外，所有性能试验由总部进行，河北工厂不进行产品性能试验。

Process S4人力资源管理

过程 S4人力资源管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S4人力资源管理
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S5文件管理

过程 S5文件管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S5文件管理
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S6记录管理

过程 S6记录管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S6记录管理
---------------------------------------	--------



Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S7采购控制

过程 S7采购控制

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S7采购控制
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	生产管理部长：朱志科
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	Yes 是
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
采购成本降低率	>2%	3%	Yes 是	Consistent 一贯的
供应商年度评价合格率	>80	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
供应商PPM	<2000PPM	2023PPM for 2021, 1409 PPM for 2022	No 否	Negative 消极的

Process audit details
过程审核细节

Audit information



审核信息

文件与记录：

- GR-41采购管理业务程序 (A/1,2019、08、08)
- GR-42供应商控制程序 (A/3,2019、07、22)
- GR-43原材料物流管理程序 (A/0,2017、10、01)
- 供应商变更管理办法 GR-42-01
- 供应商业绩评价管理办法 GR-42-03
- 潜在供应商审核管理办法 GR-42-04
- 合格供应商名单GR-42-00-02

过程摘要：

目前汽车产品主要的材料为各种金属材料，塑料粒子，面料，气囊，镜片等。

企业总部负责对厂商进行准入评估和批准，对供应商主要生产及检测设备，人员能力，质量体系等多个方面。组织收集了企业的管理体系证书，抽样了如下供应商：

- 佛山市立久光电科技有限公司，IATF16949证书CNIATF04219，有效期2023-07-20
- 佛山市顺德区聚达汽车部件有限公司，IATF16949证书0370378，有效期2023-08-06
- 海兴中盛弹簧有限公司，IATF16949证书0428727，有效期2024-10-08
- 河北航凌电路板有限公司，IATF16949证书0437603，有效期2024-12-11

组织每月依据实际的供应商交货数据，进行供应商业绩统计，具体包括物流（延迟到货，超额运费，停线），质量（不良数，8D次数，客户报怨逾期，售后索赔，停线），SPPM等等。抽查了部分厂商的月度绩效评价如下：

- 佛山市立久光电科技有限公司，2022年1月-90分，2022年2月未供货，2022年3月-100分
- 佛山市顺德区聚达汽车部件有限公司，2022年1月-90分，2022年2月-100分，2022年3月未供货
- 海兴中盛弹簧有限公司，2022年1月未供货，2022年2月-100分，2022年3月-100分
- 河北航凌电路板有限公司，2022年1月-100分，2022年2月未供货，2022年3月未供货
- 黄骅市广亿汽车部件有限公司，2022年1月未供货，2022年2月未供货，2022年3月未供货

集团总部策划了年度的供应商审核计划，分配各工厂与集团SQE一起进行审核，抽查了如下的审核：

- 中山市华胜汽车部件有限公司，2022年3月28-30日，审核员张菊香，VDA6.3审核结论B级 EG 86%，共计19个不符合项目仍在跟进中
- 河北航凌电路板有限公司，2022年1月9日，审核员胡希港，VDA6.3审核结论B级 EG 81%，共计5个不符合项已关闭

经确认，组织的合格供方清单中包括‘黄骅市广亿汽车部件有限公司’但该供应商的IATF16949证书0360257实际已撤销，但组织未采取相应措施。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

总部负责供应商的管理，例如，供应商的审核准入，整体策划对供应商的现场审核等等，河北工厂负责供应商的日常管理，以及协助总部对供应商实施审核与考评等。

Process S8生产计划

过程 S8生产计划

Process data

过程数据

Organization's process name

组织过程名称

S8生产计划

Name of the organization's representative audited

审核的组织代表姓名

生产管理部长：朱志科

Is the process a manufacturing process?

此过程是制造过程吗？

No

否

Is it an on site process?

是一个现场过程吗？

Yes

是



Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
产品准时交付率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
供应商准时交付率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

文件与记录：

- GR-51生产管理业务程序 (A/0, 2017、10、01)
- 安全库存管理办法 GR-43-03
- 月生产计划GR-51-00-04

组织依据客户的订单需求，形成内部计划。例如，先编制形成月客户需求计划分析，再形成总装厂月生产计划（座椅总装等）和金属件厂月生产计划（如冲压、焊接等），再形成各厂的周计划，以及各过程的生产计划。组织的座椅等产品发运到客户主机厂附近的客户指定仓库，确保其中有2天的库存量，以保证生产的正常进行。

抽查了部分产品的生产计划指执行情况如下：

- 座椅2.0H4-A, 第12周计划404件，实际完成404件，达成率100%；
- 座椅H3改型, 第12周计划270件，实际完成270件，达成率100%；
- 座椅18款H4-A, 第12周计划1000件，实际完成1000件，达成率100%；

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

需依据客户要货计划提前备货，并发运到指定仓库

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process S9产品标识及追溯性管理

过程 S9产品标识及追溯性管理

Process data 过程数据

Organization's process name
组织过程名称

S9产品标识及追溯性管理

Is the process a manufacturing process? No



此过程是制造过程吗？	否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S10工装管理

过程 S10工装管理

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S10工装管理
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S11仓储管理

过程 S11仓储管理

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S11仓储管理
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	No 否

Process S12产品放行

过程 S12产品放行

Process data



过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S12产品放行
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	技术质量部：陈伟
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
零公里PPM	<800 PPM	140PPM	Yes 是	Consistent 一贯的
产品直通率	>99.5%	99.8%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节

Audit information

审核信息

文件与记录：

GR-72可靠性试验控制程序 (A/0, 2017、10、01)

进料检验管理办法 GR-71-01

过程检验管理办法 GR-71-02

最终检验管理办法 GR-71-03

限度样本管理办法 GR-71-04

IQC来料检验报告GR-71-01-04

过程摘要：

- 组织对于厂商提供的材料进行检验，抽查了如下的进料检验记录：

抽检日期	来料数量	结果	供应商全称	产品名称	
2022年3月11日		合格	黄骅市鑫昌五金制品厂	左调角器焊接总成	800
2022年3月19日		合格	河北新强力机械制造有限公司	安全带钣金总成	180
2022年3月29日		合格	江苏力乐汽车部件股份有限公司	H4滑轨	350
2022年3月3日		合格	黄骅市长生汽车灯镜有限公司	K1宽车左舵二排双人	33



2022年3月3日 合格	文安县德实汽车配件有限公司	M3右舵司机调角器	9
2022年3月2日 合格	黄骅雍丰塑料制品有限公司	B40头枕副插管黑色	1200

- 生产过程中，基本都实施了首、末件检验，并进行了记录，详见生产过程审核记录及手写记录。
本次审核中，评审了2022年试验计划，依据控制计划或客户标准、国家标准等策划实验，抽样了以下产品的试验报告：

- 熔深试验报告HBGR-220312,日期2022/3/12, H4调角器, 合格
- 熔深试验报告HBGR-220315,日期2022/3/15, B40L四分座, 合格
- 盐雾试验报告HBGR-210523,日期2021/5/23, X3000 上框后横梁, 持续时间72小时, 合格
- 漆膜厚度试验报告HBGR-220412,日期2022/4/12, 滑轨手柄漆膜厚度16- 25um, 合格
- 水煮试验报告HBGR-220220, 期2022/2/20, A7 补盲镜片, 合格
- 反射率试验报告HBGR-220323, 报告日期2022/4/12, 1475 外后视镜, 合格

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

产品的第三方试验需委托客户认可的机构进行

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process S13不合格品控制

过程 S13不合格品控制

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S13不合格品控制
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	陈伟
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
品质异常整改关闭率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

返工返修合格率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
---------	------	------	----------	-------------------

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

文件与记录：

GR-73内部不合格品控制程序 (A/0,2017、10、01)

GR-75纠正和预防措施控制程序 (A/0,2017、10、01)

GR-76再发生防止控制程序 (A/0,2017、10、01)

过程摘要：

组织对生产以及包装出货过程的不合格品进行管控，在现场指定了不合格品区，并将不合格品进行标注。在车间现场，配备了不合格品放置的区域。对于可以返工返修的产品，组织编制了作业指导书，其中规定了返工返修的作业要求等。本次审核抽样了部分不合格品处理的情况，并评审了相应的8D处理报告，相关问题已得到解决：

- 2021.5.20, X3000副司机背骨架钢筋杆脱焊，实施了纠正措施：调整焊接速度使焊道加宽由之前的0.7min调整为0.5min，目前客诉已关闭，8D报告编号HRGHRC-8D-002。
- 2021.10.8, C7右后视镜装饰罩卡钩位置出现断裂现象，实施了纠正措施：培训现场作业员工装配操作手法；修改检验基准书，增加此位置检查项，目前客诉已关闭，8D报告依据中国重汽指定格式提供。。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无

Process S14纠正预防措施

过程 S14纠正预防措施

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	S14纠正预防措施
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	陈伟
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	No 否
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it a remote process? 是一个远程过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效



Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
问题及时回复率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

本次审核抽样了部分纠正措施实施的情况，并评审了相应的8D处理报告：

- 2021.5.20, X3000副司机背骨架钢筋杆脱焊，实施了纠正措施：调整焊接速度使焊道加宽由之前的0.7min调整为0.5min，目前客诉已关闭，8D报告编号HRGHRC-8D-002。
- 2021.10.8, C7右后视镜装饰罩卡钩位置出现断裂现象，实施了纠正措施：培训现场作业人员装配操作手法；修改检验基准书，增加此位置检查项，目前客诉已关闭，8D报告依据中国重汽指定格式提供。
- 评审了体系审核不符合项的整改，本系审核一共提出2个轻微不符合（焊接车间无特殊岗位清单，关键设备备件清单未更新），不符合整改报告包括了原因分析，纠正措施实施等，所有不符合目前已全部关闭。
- 最近一次的过程审核于2022年3月15-17日实施，共提出18项审核发现问题，在ACTION PLAN中跟进，例如，气密性检测限度样本，来料检验合格标识缺失等。目前这些问题已关闭。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 弯管

过程 弯管

Process data 过程数据

Organization's process name 组织过程名称	弯管
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	属件主任：姬胜阳
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

生产车间有多台弯管机机台，目前车间仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如B40座椅靠背泡棉下支撑管（322122150400）等。
- 该产品在机台CNC-WS-35-2R生产，设备点检每天都有进行，并填写了相关记录。
- 查看了‘SOP,2018年6月28日A/1’，机台通过程序设定自动作业，程序号YP-B40-03-715，中段管长663.5，首段11.3，末段23，验证机台设定与工艺卡要求相符。
- 组织依据要求进行首件检查，该过程的控制相对较简单，验证外观及尺寸。
- 抽查了作业人员资格，例如，作业员许玉笼等，满足岗位能力要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无Process 冲压
过程 冲压Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	冲压
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	属件主任：姬胜阳
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

座椅的部分金属件为自行冲压，且采用连续模生产。调角器等产品由外部厂商生产。
 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，包括冲压件RC306802443(H3000内十字支撑架连续冲压)等

- 冲压过程开机前由作业员对设备（400T）进行点检并填写点检记录，再由领班复核。
- 该过程用于过程控制的文件主要包括：控制计划RC306802443，冲压生产作业SOP，过程FMEA等，现场确认均为最新有效版本。
- 过程的关键控制点包括：冲压模合模高度（580.5），速度，材料型号(STFH590)等，现场观察了实际的作业，与控制文件的要求相符。
- 核对现场如下作业人员都具备上岗资格，例如作业员：董凤海等
- 确认了作业准备的验证情况，该过程实施了首件确认，并填写首件检查记录（品名，批号，检验项目，检验员，尺寸288+/-0.1，孔径20+/-0.1，6+/-0.1等）。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 焊接

过程 焊接

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	焊接
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	属件主任：姬胜阳
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否



This process was audited in this audit? Yes
在此审核中对此过程进行了审核？ 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节

Audit information
审核信息

焊接过程采用机器人焊接，通过调用程序实现较稳定的焊接工艺控制。

生产车间有多台焊接机器人，目前车间仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如H4上框焊接组件SQX3000-680540等。
- 该产品在焊接机台HBGH-HJC32B-JQ-003生产，设备点检在有生产时每天都有进行，并填写了相关记录。
- 查看了作业指导书WI(P)SQX3000-680540，规定焊接电泳140-180，电压18-24，气体流量15+/-3，焊接速度0.4-0.8，压缩气体0.6+/-0.1，查阅了工艺检查记录表，并验证现场的设备，过程控制与工艺卡要求相符。
- 组织依据要求进行首件检查，验证外观及尺寸，例如322.5+/-0.5，240+/-0.3等，符合要求。
- 抽查了作业人员资格，例如，作业员刘双双等，满足岗位能力要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 电泳

过程 电泳

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	电泳
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	属件主任：姬胜阳
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process?	No



是一个扩展的制造现场过程吗？ 否

This process was audited in this audit? Yes
在此审核中对此过程进行了审核？ 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

电泳线一条，用于处理座椅底座等金属部分，全过程采用中央控制系统进行管控。膜厚测试每批进行，化验分析依据控制计划按期进行并记录。组织现场5S良好，电泳线整体工艺控制使用控制中心，化验室按照控制计划的策划定期对线体槽液进行分析记录。

本次审核覆盖了交接班管理，生产过程进行了PFMEA分析，策划了CP，涵盖了相关产品的生产工艺。

生产过程对过程特殊特性及产品特殊特性进行了重点控制，如主脱脂槽，“游离碱度”、“游离酸度、主脱脂：超声波电流、电泳PH、电泳电导率、电泳温度、电泳槽低压、高压、烤箱温度等。

抽样产品‘C32B侧板，H4底座’的电泳制程，膜厚要求20+/-5um，电泳槽液温度30-35，固化温度175-200，现场控制符合要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 底座组装

过程 底座组装

Process data 过程数据

Organization's process name 组织过程名称	底座组装
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	属件主任：姬胜阳
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是



Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

底座总装车间，目前仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如H4底座，生产线为H4底座电动化模块线。
- 该产品为半自动化组装线，主要为自动打螺丝工装辅助进行手工作业。
- 验证了控制计划以，具体的步骤包括，内外铰架组装，气囊组装，滑轨组装，底座组装，防尘罩组装，气密性测试等
- 查看了各工序的作业指导书（2022年1月12日），工序实际设定与要求相符，例如，验证各组装过程扭矩45+/-，8+/-1，23+/-3等，每天通过扭矩测量仪确定扭矩OK后开始作业；
- 组装过程采用了防错管理，例如，每个装配过程的扭矩通过自动扭矩枪预设正确扭矩，并可视化红绿灯报警。气密性测试过程在每次开班前挑战件确认系统功能符合要求。
- 场验证扭矩测量仪HBGR-SY-YQ-022为外部校准，有效期2022年8月28日。
- 抽查了作业人员资格，例如，工序作业员邓雪，常乐，刘景丽等，满足岗位能力要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 发泡

过程 发泡

Process data 过程数据

Organization's process name 组织过程名称	发泡
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	王伟
Is the process a manufacturing process?	Yes



此过程是制造过程吗？	是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核 后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

全自动发泡线一条，从配料到发泡过程，通过预先编程对发泡机器人发送指令，实现对每种座垫注入不同的发泡材料。

目前车间仅白班生产，夜班没有运行。

- 发泡线为36工位系统，可以同时生产多种型号的产品，本次现场看到一共有20种产品同时生产
- 通过中控软件，调节两台发泡机器人喷枪的量，来实现不同的配方，达到产品的软硬度要求。每次开班时，对喷枪进行检定，填写‘每日标定记录表’，例如，本次审核期标定记录：组分POLY1.2（设定重量400，实测400-401），POLY2.2（设定重量400，实测399-401），IS01.2（设定重量300，实测300-301），IS02.2（设定重量300，实测299-301），满足预期要求。
- 查看了中控平台调用的程序，与所生产产品对应，验证机台设定与工艺要求相符：程序号140，产品‘虎V司机背’；程序号141，产品‘H4上卧铺’；程序号47，产品‘M4-2060副座’；。
- 组织依据要求进行首件检查，主要验证外观：有无凹凸不平，变形，骨架偏斜，撕裂开口等。
- 抽查了作业人员资格，例如，作业员权景利，于海旺等，满足岗位要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 缝纫

过程 缝纫

Process data
过程数据

Organization's process name
缝纫



组织过程名称

Name of the organization's representative audited 王伟
审核的组织代表姓名

Is the process a manufacturing process? Yes
此过程是制造过程吗？ 是

Is it an on site process? Yes
是一个现场过程吗？ 是

Is it an extended manufacturing site process? No
是一个扩展的制造现场过程吗？ 否

This process was audited in this audit? Yes
在此审核中对此过程进行了审核？ 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节

Audit information
审核信息

该过程主要通过裁床，缝纫机等设备，对座椅上的座套等进行裁切与缝纫，多为手工作业。
控制计划CP(T)322122118100(修订日期20200515)等文件规定了各过程的要求及控制方法
- 组织依据要求进行首件检查，主要验证外观及产品尺寸：表面平顺，无脏污，无断线，无跳针等，尺寸（产品系列J7F）：25MM/5-6针，回针3-5，剪口对齐+/-3MM等。
- 抽查了作业人员资格，例如，作业员徐凤瑞，邓琳娜，孙文芳等，满足岗位要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 座椅总装

过程 座椅总装

Process data
过程数据

Organization's process name 座椅总装
组织过程名称



Name of the organization's representative audited 王伟
审核的组织代表姓名

Is the process a manufacturing process? Yes
此过程是制造过程吗？ 是

Is it an on site process? Yes
是一个现场过程吗？ 是

Is it an extended manufacturing site process? No
是一个扩展的制造现场过程吗？ 否

This process was audited in this audit? Yes
在此审核中对此过程进行了审核？ 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

座椅总装车间，目前仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如B40后排座椅生产线。
- 该产品为半自动化组装线，分靠背组装和座垫组装，以及座椅总装等，大部分为自动打螺丝工装辅助进行手工作业。
- 验证了控制计划（2018-5-30），具体的步骤包括，涤棉座套打钉，装配骨架、地锁、封口，座垫靠背连接，整形，装配罩壳等
- 查看了各工序的作业指导书，工序实际设定与要求相符，例如，验证各组装过程扭矩47+/-5，气压0.25-0.45等，扭矩通过扭力扳手固定以确保满足要求；
- 抽查了作业人员资格，例如，工序作业员董金岭等，满足岗位要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 喷漆

过程 喷漆

Process data
过程数据



Organization's process name 组织过程名称	喷漆
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	喷涂主任：宋连力
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance 过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

- 注塑件后视镜壳体等产品进涂装车间进行喷涂，控制工序包含：擦拭、打磨、调漆、底漆喷涂、色漆喷涂、面漆喷涂、涂层烘干、下线检查等；
- 生产前进行生产准备验证作业：如调漆控制，底漆配比，色漆，清漆，粘度10+/-2，现场验证符合要求；
- 喷涂作业过程，通过WAGNER系统进行程序化控制，例如，程序名称43、44、47、48，对应生产线上流动的不同型号产品。现场控制喷房温度25+/-10度，湿度60+/-20，生产节拍40-80秒杀，验证了喷涂控制计划(CP9M)-ZDPT-B80C-A1，实际的控制与文件相符。
- 评审了‘喷涂产品常规检测报告（首检末件）’，喷涂项目‘北汽’，色漆膜厚16.9，（要求>13um），清漆膜厚24.7，（要求>17um），色差等，符合要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述
无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited
与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述
无

Process 注塑 过程 注塑

Process data



过程数据

Organization's process name 组织过程名称	注塑
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	注塑主任：李桂林
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance

过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

生产车间有多台注塑机台，目前注塑车间仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如BC316高配基板。
- 产品采用PA6+GF45%材料，要求烘料4小时，温度120+/-10度
- 验证了控制计划以及PFMEA等资料，例如，CP (T) -BC316F01#.
- 该注塑产品，在注塑机13号机生产。

- 查看了‘注塑成型标准工艺参数表HBGR-53-00-12A/0’，其中包括射出压力，速度，时间，保压压力等。查看了注塑成型条件表GR-53-00-07，每次开班前进行点检，验证机台设定与注塑工艺卡要求相符。

- 组织依据零件检查基准书WI(Q)-BC316进行首件检查，对产品外观，尺寸，材料等进行点检与记录，SIP要求的尺寸包括几个安装孔，3.4+/-0.1,2.4-0.2等，采用针规进行检验，现场验证针规RC-20111026-01进行了内部校准，有效期2022年10月25日。经确认，对于该2.4的孔，控制计划规定的采用游标卡尺进行测量，与实际的作业不相符。

- 抽查了作业人员资格，例如，检验员任红效，作业员郑艳红等，满足岗位能力要求。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述

无



Process 后视镜组装

过程 后视镜组装

Process data
过程数据

Organization's process name 组织过程名称	后视镜组装
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	后视镜主任：张亚霖
Is the process a manufacturing process? 此过程是制造过程吗？	Yes 是
Is it an on site process? 是一个现场过程吗？	Yes 是
Is it an extended manufacturing site process? 是一个扩展的制造现场过程吗？	No 否
This process was audited in this audit? 在此审核中对此过程进行了审核？	Yes 是

Process performance
过程绩效

Process KPI(s) 过程KPI	Current target 当前目标	Results 结果	Achieved 已完成	Trend since last audit 自上次审核后趋势
安全事故	0	0	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details
过程审核细节Audit information
审核信息

后视镜组装车间，目前仅白班生产，夜班没有运行。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如3GD室内镜，集团内客户成都光华荣昌，将长春大众。
- 该产品为U型组装线，主要为工装辅助进行手工作业。
- 验证了控制计划以及PFMEA等资料，例如，CP(M)-3GD 857 511-A01#。具体的步骤包括，工装辅助压弹簧，压球头，安装弹片（扭矩1.1+/-0.1），组装镜壳，压合镜片
- 查看了各工序的作业指导书，工序实际设定与要求相符，例如，验证安装弹片过程扭矩1.1+/-0.1，每天通过扭矩测量仪确定扭矩OK后开始作业；压球头过程验证气压，以及工装的行程与设定的相符。
- 场验证扭矩测量仪HBGR-SY-YQ-022为外部校准，有效期2022年8月28日。
- 抽查了作业人员资格，例如，关键工序作业员（安装弹片）刘晓平，关键检验员齐迁菲等，满足岗位能力要求。

Description of the customer CSR's audited
审核的顾客CSR描述

无

Description of the interactions with supporting / supported processes at other sites(s) and/or remote location(s) audited

与其他审核的现场和/或远程场所的支持/支持过程的相互作用的描述



无



Remote support location(s) providing support to the audited manufacturing site
为受审的制造现场提供支持的远程支持场所

Providing support location Beijing Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.北京光华荣昌汽车部件有限公司

提供支持场所 Beijing Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.北京光华荣昌汽车部件有限公司

Site's name 现场名称	Beijing Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.北京光华荣昌汽车部件有限公司
Division 部门	
State 国家	
City 城市	Beijing
Postal code 邮政编码	102204
Street 1 街道1	Liu Cun Town Industrial Park, Changping District
Street 2 街道2	
Country 国家	China
Native language address 中文地址	
Division 部门	
State 国家	
City 城市	北京市
Postal code 邮政编码	102204
Street 1 街道1	昌平区流村镇工业园
Street 2 街道2	
Country 国家	中国
Certification body 认证机构	SAI Global - SAI Global Certification Services Pty Ltd.
Last audit date 上一次审核日期	26.Feb.2022



Remote support location is audited within this audit? 远程支持场所是在此审核中进行审核的吗?	No 否
Did you accept the audit performed by the other certification body of the remote support location? 你是否接受远程支持场所的其他认证机构进行的审核?	Yes 是
CB identification no. 认证机构标识号	IAOB-1006
CB certificate no. 认证机构证书编号	0389413
Comments 评论	做为集团审核方案的总部，于2022年2月26日接受了SAI的审核

Activities 活动

Client's process/activity name 客户过程/活动名称	Activity 活动
C1报价及项目确立	Contract review
C2营销管理	Sales
C3 产品、过程设计开发	Product design, Process design
S7采购控制	Supplier management
S3试验室	Testing



Manufacturing processes

制造过程

Manufacturing processes and shifts

生产过程和换班

Manufacturing process description 生产过程描述		Audit cycle 审核周期
	Stage 2 / Transfer 第二阶段/转换	1. Surv audit 1. 监督审核
C4生产制造	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
弯管	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
冲压	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
焊接	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
电泳	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
底座组装	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
发泡	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	



缝纫	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
座椅总装	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
喷漆	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
注塑	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	
后视镜组装	1 已审核: 1	1 已审核: 1
This cycle shift times: 此周期轮班时间:	1st shift time 第1班时间 08:00 20:00	



Process reference list

过程参考列表

Organization's processes 组织过程	On site 现场	Remote 远程	4.1	4.2	4.3	4.4	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	8.7	9.1	9.2	9.3	10.1	10.2	10.3	
MPI business management 经营管理	X		X	X	NA	NA	X	X	NA	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
M2策划	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
M3数据分析和评价	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
M4内部审核	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	NA	NA	NA	NA	
M5管理评审	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	X	NA	NA	NA	
M6改进	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
C1报价及项目确立	X	X	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
C2营销管理	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	X	
C3 产品、过程设计 开发	X	X	NA	NA	X	X	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	X	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
C4生产制造	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
C5顾客服务处理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	
S1设备设施管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
S2监视和测量资源管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
S3试验室	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	mi	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
S4人力资源管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S5文件管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S6记录管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S7采购控制	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	mi	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S8生产计划	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S9产品标识及追溯性 管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S10工装管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S11仓储管理	X		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S12产品放行	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S13不合格品控制	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S14纠正预防措施	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	
弯管	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
冲压	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
焊接	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
电泳	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

X



底座组装	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
发泡	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
缝纫	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
座椅总装	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
喷漆	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
注塑	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	mi	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
后视镜组装	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

Legend 图例	X	0	MA	mi	OPI	PA	NA	-
	compliant 符合	not audited 未审核	Major nonconformance 主要不符合项	minor nonconformance 次要不符合项	Opportunity for improvement 改进机会	Positive aspect 积极方面	not applicable 不适用	Missing required 缺少必要的



Organization's processes 组织过程	On site 现场	Remote 远程	Stage 2 / Transfer 第二阶段/转换
MPI business management经营管理	X		
M2策划	X		
M3数据分析和评价	X		
M4内部审核	X		X
M5管理评审	X		X
M6改进	X		
C1报价及项目确立	X	X	
C2营销管理	X	X	
C3 产品、过程设计开发	X	X	
C4生产制造	X		
C5顾客服务处理	X		X
S1设备设施管理	X		X
S2监视和测量资源管理	X		X
S3试验室	X	X	X
S4人力资源管理	X		
S5文件管理	X		
S6记录管理	X		
S7采购控制	X	X	X
S8生产计划	X		X
S9产品标识及追溯性管理	X		
S10工装管理	X		
S11仓储管理	X		
S12产品放行	X		X
S13不合格品控制	X		X
S14纠正预防措施	X		X
弯管	X		X
冲压	X		X
焊接	X		
电泳	X		
底座组装	X		
发泡	X		
缝纫	X		
座椅总装	X		
喷漆	X		
注塑	X		



后视镜组装	X		
-------	---	--	--

Customer information
顾客信息

All automotive customer(s)
所有汽车顾客

Customer name 顾客名称	Customer details 顾客细节					Audit cycle 审核周期	
	Name of CSR document CSR文件名称	Date of CSR document CSR文件日期	Supplier code(s) 供应商编码	IATF OEM IATF OEM 整车厂	New customer since last audit? 自上次审核以来有新的顾客吗?	Stage 2 / Transfer 第二阶段/转换	1. Surv audit 1. 监督审核
中国重汽集团	采购协议	01.Jan.2020	101253			X	
北京福田戴姆勒汽车有限公司	戴姆勒CSR	01.Sep.2017	A1093			X	X
北汽福田汽车股份有限公司	采购合同	01.Jan.2020	A0250			X	X
山东五征集团有限公司	采购合同	01.Jan.2020	202892			X	
北京汽车集团越野车有限公司	无	无	A010X00277P				
戴姆勒大中环投资有限公司	无	无	191214856		X		
光华荣昌集团内部	无	无	无				

Audit conclusion

审核结论

Projects

项目

Project 项目	Customer 顾客	Product type 产品类型
J7F轻卡气囊座椅, 项目编号ZY2165	一汽解放汽车有限公司	座椅

Verification of previous audit nonconformities 验证以前的审核不符合项	Has previous audit nonconformities? 是否有以前的审核不符合项?	Yes 是			
NC no. NC编号	Classification 分类	IATF 16949 clause IATF 16949 条款	Nonconformity observed in process 过程中观察到的不符合项	Special audit conducted 进行特殊审核	Effectively implemented? 是否有效实施?
2101	minor 一般的	9.3.2.1	MP5 Management Review 管理评审	No 否	Yes 是
Verification details 核实细节	本次审核确认, 组织修订了《管理评审控制程序》GR-11 (A/3) 并内部发行, 其中规定参考IATF16949标准9.3.2及9.3.2.1管理评审输入的内容。最近一次的管理评审, 确认包括了不良质量成本以及具体的顾客投诉和顾客绩效的评审, 上一次管理评审的输出项目实施情况等, 纠正措施是有效的。				
2102	minor 一般的	4.3.2	C1 Project Management 项目管理	No 否	Yes 是
Verification details 核实细节	本次审核确认, 组织的‘顾客特殊要求及与过程的矩阵’中, 包括了客户重汽集团的‘供应商管理手册’等相关客户特殊要求文件, 这些要求与QMS过程形成矩阵并实施。组织修订的《市场营销控制程序》, 其中增加了新客户管理文件的收集周期, 该文件目前在实施中, 纠正措施是有效的。				
2103	minor 一般的	8.6.1	SP12 products and process monitoring and measurement 产品及过程监视和测量	No 否	Yes 是
Verification details 核实细节	本次审核确认, 组织在制造过程中实施了首检检查以及过程巡检, 相关记录在本次审核中都得到了验证, 包括注塑, 焊接, 电泳, 喷涂, 发泡, 缝纫, 底座组装, 弯管, 冲压, 座椅总装, 后视镜组装等过程, 纠正措施是有效的。				
2104	minor 一般的	8.5.1.3	C5 Customer service management 顾客服务管理	No 否	Yes 是
Verification details 核实细节	本次审核确认, 组织在制造过程中实施了扭矩点检, 相关记录在本次审核中都得到了验证, 包括底座组装, 座椅总装, 后视镜组装等过程, 纠正措施是有效的。				
Did the organization use of IATF logo? 组织是否使用了IATF标志?	Not in use 未使用				
Did the organization use the CB certification mark? 组织是否使用CB认证标志?	Not in use 未使用				



Comments
评论



Results

结果

Audit team conclusion

审核组结论

Overall result 总体结果	Nonconformities issued, action required 发现不符合项，需要采取行动
Comments 评论	本次审核一共开具3个一般不符合项，需验证纠正措施有效后，可保持证书的有效性。
Is a special audit needed? 是否需要特殊审核？	No 否

Number of nonconformities issued during the audit

审核期间发现的不符合数量

	Total number 总数	Due date max. 20 days 截止日期上限20人日	Due date max. 60 days 截止日期上限60人日
Minor nonconformities 一般不符合	3		27. Jun. 2022
Major nonconformities 严重不符合	0		
Opportunities for improvement 改进的机会	0		
Positive aspects 积极方面	0		

Audit summary

审核总结

本次审核一共开具3个一般不符合项，需验证纠正措施有效后，方可保持证书有效性。本次审核受到新冠疫情的影响，采用远程审核的方式进行，审核组长通过腾讯会议和微信等工具，结合远程桌面共享以及文件传送等，实施了本次审核，概述如下：

- 无法有效完成的审核活动，或无法做出完整决定（如技术故障）的部分：本次审核活动有效覆盖了审核计划中的所有活动，审核期间远程审核的工具有效运行，没有出现技术故障或网络问题
- 审计计划编制期间已排除的任何审核部分：详情参考审核计划，审核组长依据前期收集的信息进行审核策划，综合考虑组织的过程绩效以及风险，策划了本次远程审核。
- 由于新冠病毒疫情引起的客户风险，特别是对IATF OEM客户：该组织未直接与IATF OEM供货，目前产品交付未受影响。

Audit team recommendation

审核组建议

Continuing certification is pending subject to nonconformity management

根据不符合管理，持续认证暂缓

Next regular audit

下一次定期审核



Surveillance interval desired 所需监督间隔	12 Months 12 月
Next regularly scheduled audit type 下一次定期审核类型	2nd Surveillance audit 第二次监督审核
Target date of next audit 下一次定期审核的日期	10.Apr.2023

By entering my name, I attest that a copy of the draft or final audit report and the NC management report was left with the organization at the closing meeting.

通过输入我的名字，我证明我在末次会议上将草案或最终审核报告和NC管理报告的副本留给了组织。

<u>Zhi-Jun Liu</u> Auditor's name 审核员名字	<u>28.Apr.2022</u> date 日期	This document is valid without a signature This document is valid without a signature
---	----------------------------------	--

By entering my name, I attest that a copy of the final audit report and the NC management report was sent to the organization within a maximum 15 calendar days from the closing meeting.

通过输入我的名字，我证明最终审核报告和NC管理报告的副本是在结束会议后最多15个日历日内发送给组织的。

<u>Zhi-Jun Liu</u> Auditor's name 审核员名字	<u>28.Apr.2022</u> date 日期	This document is valid without a signature This document is valid without a signature
---	----------------------------------	--

Additionally to this report a digital NC management report file will be provided by the auditor which has to be completed in IATF NC CARA at <https://nc-cara.iatfglobaloversight.org>. All information about the software and use is provided in the documentation accessible at the provided link.