

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	ACTY-2023-638981
Organization name 组织名称	Hebei Goldrare Automobile Parts Co. , Ltd.
Audit start date 审核开始日期	10.Apr.2023
Audit end date 审核结束日期	13.Apr.2023
Audit type 审核类型	2nd Surveillance audit 第二次监督审核
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 USI (Unique site identifier) IATF USI (唯一站点标识符)	6HTMRZ
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 M1领导作用	10
过程 M1领导作用	10
Process M2策划	10
过程 M2策划	10
Process M3数据分析和评价	11
过程 M3数据分析和评价	11
Process M4内部审核	12
过程 M4内部审核	12
Process M5管理评审	14
过程 M5管理评审	14
Process M6改进	15
过程 M6改进	15
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	18
过程 C3 产品、过程设计开发	18
Process C4生产制造	20
过程 C4生产制造	20
Process C5顾客服务处理	21
过程 C5顾客服务处理	21
Process S1设备设施管理	21
过程 S1设备设施管理	21
Process S2监视和测量资源管理	21
过程 S2监视和测量资源管理	22
Process S3试验室	22
过程 S3试验室	22
Process S4人力资源管理	22
过程 S4人力资源管理	22
Process S5文件管理	24



过程 S5文件管理	24
Process S6记录管理	25
过程 S6记录管理	25
Process S7采购控制	26
过程 S7采购控制	26
Process S8生产计划	26
过程 S8生产计划	26
Process S9产品标识及追溯性管理	27
过程 S9产品标识及追溯性管理	27
Process S10工装管理	28
过程 S10工装管理	28
Process S11仓储管理	29
过程 S11仓储管理	29
Process S12产品放行	30
过程 S12产品放行	30
Process S13不合格品控制	31
过程 S13不合格品控制	31
Process S14纠正预防措施	31
过程 S14纠正预防措施	31
Process 弯管	32
过程 弯管	32
Process 冲压	33
过程 冲压	33
Process 焊接	34
过程 焊接	34
Process 电泳	35
过程 电泳	35
Process 底座组装	36
过程 底座组装	36
Process 发泡	37
过程 发泡	37
Process 缝纫	38
过程 缝纫	38
Process 座椅总装	39
过程 座椅总装	39
Process 喷漆	40
过程 喷漆	40
Process 注塑	41
过程 注塑	41



Process 后视镜组装	42
过程 后视镜组装	42
Remote support location(s) providing support to the audited manufacturing site	44
为受审的制造现场提供支持的远程支持场所	44
Support activities provided from the audited location to a manufacturing site(s)	46
从审核场所到制造现场的支持活动	46
Manufacturing processes	47
制造过程	47
Process reference list	49
过程参考列表	49
Customer information	52
顾客信息	52
Audit conclusion	53
审核结论	53
Results	54
结果	54



Audit data

审核数据

Audit basic data

审核基本数据

Audit days 审核天数	3.5
--------------------	-----

Audit team

审核组

	Name Name	Auditor ID no. 审核员编号	CCAA-No. CCAA-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	2021- N1QMS-408453 3	3.5	10.Apr.2023 (1), 11.Apr.2023 (1), 12.Apr.2023 (1), 13.Apr.2023 (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
IATF USI (Unique site identifier) IATF USI (唯一站点标识符)	6HTMRZ
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	<p>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. Product Design, Process design, Sales, Test, Contract review, Supplier management activities are supported by Beijing Goldrare Automobile Parts Co., Ltd. at Room 101, Floor 1-3, Building 9, No. 600, Beiliu Village, Changping District, Beijing, 102204, China</p> <p>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。产品设计, 过程设计, 销售, 实验, 合同评审, 供应商管理活动由位于北京市昌平区北流村 600 号院 9 号楼 1 至 3 层 101 的北京光华荣昌汽车部件有限公司提供支持。</p>
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 the design outsourced? 如果产品设计负责IATF 16949, 设计外包吗 ?	No 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	IATF20370-3
Corporate scheme name 公司计划名称	IATF20370-3
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 295
现场员工总数

Number of part time employees, contract, average number of daily workers for the previous six (6) month period, and temporary employees 0
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

Dedicated to Automotive
专用于汽车

Is a portion of site dedicated to automotive? No
现场的一部分专用于汽车吗? 否

Changes since last audit Yes
自上次审核以来的变化 是

Change/add/delete remote support location(s)
更改/添加/删除远程支持位置或扩展的生产基地扩张

Auditor to enter comments below for any changes identified above: 河北工厂为成都工厂提供销售, 合同评审的支持职能, 主要包括济南重汽相关的产品。
审核员就上述任何变化在下方输入评论:

Impact to certificate No
对证书的影响 否

Resulting scope changes No
结果范围变更 否



Processes

过程

Process M1领导作用

过程 M1领导作用

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	M1领导作用
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 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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	刘东明 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
数据分析按时完成率	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：

- 经营计划控制程序 GR-12
- 质量风险机遇控制程序GR-16
- 应急计划和响应管理办法GR-43-02
- 2021-2025年五年经营计划
- 组织环境分析表
- 2023 SWOT分析表
- 相关方需求和期望识别表

审核过程摘要

- 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，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，例如，准时交付率，超额运费，交付PPM，失败成本，内部不良率，顾客满意度等。
- 查阅了‘风险与机遇分析报告’，组织基于QMS识别的所有过程识别和评价了过程的主要机遇与风险，并定义了风险分析和机遇的评估准则，包括风险严重程度，发生概率，可接受风险值，以及整体风险级别等。基于风险等级，组织策划在相关的管理过程中进行管理，最新的评估报告展示了所有管理措施为有效。
- 制定了应急计划表，对部分紧急情况制定了应急计划，包括停电，停水，自然灾害，信息技术系统的网络攻击，设备故障，病毒疫情，原材料短缺等。组织于2022年11-12月份对部分应急计划进行了演练，并记录在‘应急计划演练记录汇总’。

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 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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	管理者代表
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
数据真实性	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

组织策划了数据分析和评价的过程，对质量体系相关数据进行分析与评价，包括产品有服务符合性数据，顾客满意度数据，质量管理体系各过程绩效，外部供方绩效数据等。本次审核过程中，对自上次审核后的绩效数据等进行了评审，整体的绩效相对比较稳定：
 生产效率>85%，实绩为87.53%；
 交付准时率100%，实绩为100%
 供应商PPM<1200，实绩为972PPM
 交付准时率100%，实绩为100%
 装配过程直通率99.5%，实绩为99.8%
 0公里PPM<300，实绩为272PPM
 内部质量损失<0.5%，实绩为0.33%
 外部质量损失<1%，实绩为0.9%

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 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 审核的组织代表姓名	管理者代表
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? 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
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

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, 内审人员包括刘清馨, 云荣娟, 王伟, 陈伟等。

- 最近一次的体系审核实施日期为2022年11月15-16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4个轻微不符合(内审员资质, 扭矩扳手校准报告等), 没有严重不符合, 所有不符合目前已全部关闭。

- 最近一次汽车座椅的过程审核于2022年11月7-30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, 本次的VDA6.3审核结果为(座椅)EG83%, 共提出88项审核发现。过程审核发现的问题已在ACTION PLAN中跟进, 例如, 2022因疫情原因未及时进行现场审核, 供应商绩效监控未包括交付率指标, 电泳材料进料检验未有效实施, 冲压控制计划未完善过程参数等。目前这些问题已关闭。

- 评审了后视镜过程审核, 于2022年11月9日实施, 本次的VDA6.3审核结果为EG85%, 共提出22项审核发现。但是, 本次VDA6.3的审核, 仅包括了后视镜总装线的制造过程, 其他分总成的组装过程未包括。

- 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:

B80C左后视镜, 审核日期为2022年9月11日, 审核结果为QKZ100%

H4驾驶员座椅总成, 审核日期为2022年8月24日, 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, 3C强检报告有效性等项目。

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	刘东明 副总裁；
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2022年12月30日实施，评审报告最终由总经理批准

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1个输出项目已跟进：2022年度过程审核，涵盖全部生产过程。
- 与质量管理体系相关的内外部因素的变化：无显著变化。
- 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。
- 过程绩效整体可满足预期：

生产效率>85%，实绩为87.53%；

交付准时率100%，实绩为100%

供应商PPM<1200，实绩为972PPM

交付准时率100%，实绩为100%

装配过程直通率99.5%，实绩为99.8%

0公里PPM<300，实绩为272PPM

内部质量损失<0.5%，实绩为0.33%

外部质量损失<1%，实绩为0.9%

- 内部审核：体系审核发现的4个问题，目前已全部关闭，无重大不符合。客户审核共6次（包括远程审核），结果都



通过。

- 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155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。
- 对照维护目标的绩效：依据维护计划100%维护，达到预期的目标。
- 过程有效性、效率的衡量：各部门、过程目标任务等定期评审，基本达成
- 顾客反馈：客户满意度为96.42。过去1年间一共8次顾客投诉，无重大投诉。北京福田戴姆勒汽车有限公司评级为C级，北汽福田评级为C级。备注：审核时验证了门户网站，C级的评级为2017年，之后未再更新，不能体现实际的评级水平。
- 管理评审输出：对质量目标进行微调，包括供应商PPM，0公里PPM等，目前在进行中。

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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	管理者代表
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
纠正措施完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details



过程审核细节

Audit information

审核信息

- 不符合和纠正措施控制程序 SJZDLK/M3
- 持续改进控制程序 SJZDLK/M4
- 审核过程摘要：
- 组织定义了纠正措施管理过程，定义了过程的输入，包括产品异常，审核的不符合，供应商品质问题，过程异常等。过程实施的关键要求包含了要因分析，实施改善措施，纠正和预防措施实施的具体流程等。
- 组织在过去的一年中仅发生8起汽车产品的客户投诉，本次评审了部分顾客投诉如下：
- 2022/6/28, 奔驰戴姆勒, H6后视镜镜体卡勾位置存在变形现象。处理方案：对后视镜镜体模具卡勾型腔处进行修模处理（去除毛刺），保证产品脱模顺畅；2、使用修模后的产品进行试装验证，镜体卡勾位置变形现象已消除，后盖装饰盖装配后牢靠无松动；8D报告ZGBG-001
- 2022/5/12, 潍坊福田, 安全带锁扣垫片状态不一致；处理方案：协调主机厂设计人员，更改K1前翻安全带锁扣螺栓，避免干涉。依据福田要求的报告格式（一页纸）回复顾客，已结案。

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 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 审核的组织代表姓名	销售部长 张徐林
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。本次评审了部分供应商的相关协议：

- 中国重汽集团济南商用车有限公司，2022年采购协议（JL0003015），2022年1月1日到2022年12月31日；
- 中国重汽集团济南卡车股份有限公司，2022年采购协议（KCZJCG002-1），2022年1月1日到2022年12月31日；

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，以及跟进量产的订单执行情况。

Process C2营销管理

过程 C2营销管理

Process data

过程数据

Organization's process name 组织过程名称	C2营销管理
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	销售部长 张徐林
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)	Current target	Results	Achieved	Trend
----------------	----------------	---------	----------	-------



过程KPI	当前目标	结果	已完成	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

河北工厂负责量产机种的生产，汽车顾客在其自身的平台发放采购订单及计划，组织收到采购需求后内部进行评审，如果没有异议则默认依据客户平台的采购计划安排生产，如果有异议则与客户沟通协议以调整客户的采购计划。本次抽样了部分北京福田戴姆勒汽车有限公司订单，例如，顾客通过平台‘srm.bfda.cn’下发订单预测，并更新每日订单计划，例如，物料编号A96081185，2023年4月12日要货36件，2023年4月14日要货72件，物料编号A96081184，2023年4月12日要货48件，2023年4月14日要货48件，河北工厂依据预测订单进行零件准备，依据当日具体订单进行发货。

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，本地工厂的销售人员负责跟进量产的订单执行情况。
成都光华荣昌为中国重汽集团（成都王牌商用车有限公司）生产部分产品，其商务合同等是沿用了河北光华荣昌的名义（供应商批准为河北光华荣昌），实际相关的产品报价以及合同评审职能，也由总部负责，成都光华荣昌主要负责量产订单的执行情况跟进。

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 胡希港
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	>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

- GR-61设计开发控制程序
- GR-62设计变更控制程序
- 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。

抽样了后视镜汽车产品，例如，H6主镜与补盲镜项目，客户：北京福田戴姆勒汽车有限公司 H6后视镜项目（2019年9月到2022年9月10日量产）。该项目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。

- 顾客总成图纸A9608106619，日期2020年5月21日。顾客标注DS（法律法规）以及KC特性（关键特性），例如镜片曲率，反射率，镜片表面镀铬，折叠力等为DS特性。
- 特殊特性清单，更新日期2021年3月4日，包含了镜片曲率，反射率，镜片表面镀铬，折叠力等为DS特性等。主镜镜片由‘常州正力制镜有限公司’提供，PPAP资料依据等级3提交，光华荣昌批准日期2021年12月5日。供应商提供的PPAP资料中，识别了镜片曲率，反射率，镜片表面镀铬等DS特性，以及对应的过程特性，例如，烤弯温度，镀膜条件等。

- 控制计划CP(M)-H6WHSJ-01，发布日期2022年6月26日，规定了各个过程的控制要求，包括产品和过程特殊特性等，如镜片曲率，反射率，镜片表面镀铬，折叠力，注塑过程烘料温度，注塑过程成型参数等。

- 后视镜总成的过程FMEA (191109-01)，初始日期2019年11月9日，最新更新日期2023年1月11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。FMEA采用VDA-AIAG格式最新版本。

- PSW依据等级3提交，批准日期2022年4月22日。

- 评审了3C强检报告：汽车后视镜A9608106619，汽车间接视野装置性能检验报告，报告编号QG22331W92661，报告签发日期2022年1月27日，由中机科（北京）车辆检测工程研究院有限公司实施检验。检验项目包括突出物，反射面反射率，反射面曲率半径，全部合格。

本次审核抽样还抽样了北京福田戴姆勒汽车有限公司 H6座椅项目（2019年9月到2022年9月10日量产）。该项目由客户端输入部分产品设计，例如，外观要求，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，包括注塑件及外构件座椅内部结构设计，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。

- PSW依据等级3提交，提交日期2022年9月16日，顾客批准日期2022年10月30日。

- 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，滑台实验，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，阻燃性试验，ELV要求；关键特性包括：装车尺寸，TVOC,FID,气味，滑轨解锁力，坐垫高度，座椅扶手强度要求等。

- 控制计划（H6主驾低配座椅总成9520，CPM-A9609109520，更新日期2022年10月20日）规定了各个过程的控制要求，包括产品和过程特殊特性等，如扭矩，安装尺寸等。

- 控制计划（发泡过程）规定了各个过程的控制要求，包括产品和过程特殊特性等，如发泡机接参数，环形线体



气压等。

- 控制计划（电泳过程）规定了各个过程的控制要求，包括产品和过程特殊特性等，如脱脂过程温度，总碱度，电泳烘干温度，电泳槽液温度，PH值，产品漆膜厚度，附着力，表面质量等。
- 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。

Description of the customer CSR's audited

审核的顾客CSR描述

北京福田戴姆勒汽车有限公司合同书第二条包装容器具协议界定必须使用标准包装。河北工厂已依据客户要求的格式提交PPAP文件，包装符合顾客指定的要求。

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	总装厂 陈伟, 陈进东, 金属件厂 赵文广
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
内部质量损失	<0.5%	0.33%	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班安排生产，没有夜班。过程审核记录详见手写记录以及各分过程记录。

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
---------------------------------------	----------

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 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
---------------------------------------	----------

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 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
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 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
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？	No 否

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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	综合管理部, 蔺元元
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
培训计划完成率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的
培训效果符合率	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:

- 员工多技能管理办法 GR-31-01
- 培训管理办法 GR-31-02
- 员工道德提升行为准则管理办法 GR-31-04
- 年度培训计划
- 培训记录表GR-31-00-10(B/0)
- 实际操作考核记录表GR-31-02-05(C/1)

过程摘要:

组织结合考虑各部门的培训需求, 于每年12月策划第二年的年度教育计划, 培训项目涵盖操作技能类培训, 管理类培训, 安全相关培训, 质量体系类培训等等。抽查了如下的培训项目:

- APQP项目开发流程培训, 2022年7月23日, 参训18人考核合格;
- VDA-FMEA培训, 2022年4月15日, 参训18人考核合格;
- 六西格玛培训, 2022年11月4日, 参训15人考核合格;
- 5WHY思维及应用培训, 2022年7月13日, 参训17人考核合格;
- QC7大工具培训, 2022年9月29日, 参训13人考核合格;

现场验证了部分现场及检验人员的培训及考核, 皆通过了岗位培训并考核上岗, 例如, 后视镜总装车间H6主镜线, 装电动大调整机构作业员刘海凤, 装主镜、广角镜托合件作业员张爽, 电性能检测人员姚秀玲等, 都经过了岗位培训合格上岗。

验证了部分特种作业人员的资格, 都具备相应的有效资格证书:

姓名	岗位	证书号	有效期限
杨学涛	焊工	13293019820815221X	2021-12-20至2027-12-19
薛维新	电工	132526196510311052	2018-08-26至2024-08-26
田增军	电工	132930197905100031	2020-11-23至2026-11-22
姬胜阳	快开门式压力容器操作	130983199201222217	2022-04至2026-03
赵世敏	桥门式起重机司机	132929197802073434	2022-02至2026-01
刘宝臣	桥门式起重机司机	130924199905103216	2022-01至2025-12
王伟	特种设备安全管理	142623199004023017	2021-06至2025-05
于全生	叉车证	130983198902282218	2020-01至2023-12
张东	叉车证	130983199204100311	2019-10至2023-09

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 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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	文件控制, 刘燕霞
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
文件发放受控率	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-21文件控制程序

试验记录和试验档案管理办法 GR-72-02

设计文件管理办法 GR-21-01

外来文件清单

记录清单

组织建立了一个过程, 用于文件和记录的控制与保存。

文件的建立, 发行, 回收等过程, 都进行了管理, 并留下记录。组织采用了内部信息管理系统‘JIRA’进行文档的电子化管理。查阅了如下记录:



- 文件分发（回收）记录表， 文件名：质量手册， 各部门程序文件等
- 作业相关文件的发行均进行记录， 例如， 作业指导书发行记录， 检验指导书发行记录， SHT0010299 H6靠背调节手柄安装轴检查基准书， WI(P)-H6-Q11Y作业标准书， WI(P)-RC02-6805111作业标准书等。
- 在制造现场查阅了部分SIP， 作业指导书， 控制计划等， 均为最新有效版本。
- 查阅了外来文件清单， 验证外来文件已记录在册， 包括客户图纸， 技术规范等
- 经验证， 自上次审核后， 部分体系程序文件发生了变更：
- GR-21 《文件控制程序》；GR-42 《供应商控制程序》；GR-52 《设备控制程序》；GR-71-02 过程检查管理办法；GR-55 监视和测量装置控制程序；GR-53-01 4M 变更管理办法；GR-62 《设计变更控制程序》；GR-42-04 供应商绩效管理辦法

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 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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	文件控制， 刘燕霞
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
文件、记录抽查符合率	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-21文件控制程序

试验记录和试验档案管理办法 GR-72-02

设计文件管理办法 GR-21-01

外来文件清单

记录清单

组织建立了一个过程，用于文件和记录的控制与保存。

文件的建立，发行，回收等过程，都进行了管理，并留下记录。组织采用了内部信息管理系统‘JIRA’进行文档的电子化管理。查阅了如下记录：

- 文件分发（回收）记录表， 文件名：质量手册，各部门程序文件等
- 作业相关文件的发行均进行记录，例如，作业指导书发行记录，检验指导书发行记录等。
- 在制造现场查阅了部分SIP，作业指导书，控制计划等，均为最新有效版本。
- 查阅了外来文件清单，验证外来文件已记录在册，包括客户图纸，技术规范等
- 存档的记录，保存在档案室，集中保管存放。

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 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
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？	No 否

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
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 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
Name of the organization's representative audited 审核的组织代表姓名	许嘉辉
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
标识抽检合格率	100%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

组织建立了产品防护和可追溯性管理过程，根据物料类别制定不同仓储类型，并规范了区域库位，物料均按要求进行标识、包装、存储。

原材料由采购通知仓进行查核验收，包括数量、质量，检查合格后仓库登记台账，并输入到电脑系统中。

物料的提取依据“先进先出”要求实施，可扫二维码追溯材料与产品的数量、储位信息等。

H6系列产品为戴姆勒商用车型产品，由顾客来厂自提，采用顾客指定的工装和器具放置产品。

在原材料仓库，物料SHT0012971安全带上悬固定板总成主驾左侧存放于检验合格区，但二维码物料标签上没有检验合格标记。备注：单号S4130331，供应商S4130033，批号230407A13033



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 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

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

刘建轮

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
关键工装完好率	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

模具管理办法 GR-54-01

工装管理办法 GR-54-04

检具管理办法 GR-54-05

注塑模具保养作业指导书HBGH-ZS-MJ-414

注塑模具保养记录单RC-54-01-15

各个生产车间现场管理相应的模具与工装，例如，注塑模具，冲压模具，发泡模具，焊接工作台，电泳挂具等。本次



现场抽样了部分工装的管理记录，如BC311防啸垫模具HBGH-ZS-MJ-1062, BC316左右面罩注塑模具RCS0202-05, C35DB左右面罩注塑模具RCS0201-07, BC311左右面罩注塑模具RCS0210-05, H6减震器下框左右支架冲压模具, 检具GR-H6-CF-039, RC03-6805433冲压模具HBGH-CY-MJ-704, H4B-6805463冲压模具HBGH-CY-MJ-082, SQX3000-6805336座框焊胎工装, H6绞架总成 (VDC) 外绞架支撑板焊接总成检具GR-H6-CF-016等, 皆依据策划的间隔和使用次数进行了保养。

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 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

Name of the organization's representative audited

审核的组织代表姓名

许嘉辉

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

账、卡、物抽查一致率

>99.5%

约99.97%

Yes

是

Consistent
一贯的

Process audit details

过程审核细节

Audit information

审核信息

组织建立了仓库管理过程，根据物料类别制定不同仓储类型，并规范了区域库位，物料均按要求进行标识、包装、存储。



原材料由采购通知仓进行查核验收，包括数量、质量，检查合格后仓库登记台账，并输入到电脑系统中。组织主要的原料为金属材料，面料，塑料粒子，发泡材料等，皆在专用的库房进行管理。
物料的提取依据“先进先出”要求实施，可扫二维码实时记录出入库的物料各类以及数量。

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 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

赵文广，陈进东，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

批交货PPM

<300 PPM

272 PPM

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

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：
- IQC来料检验报告，H6车型左广角镜片REM0010153，来料日期2023/2/4，合格，反射率>60%，曲率半径300（0，25），失真率<5%，合格。
- IQC来料检验报告，H6车型右广角镜片REM0010213，来料日期2022/11/22，合格，反射率>60%，曲率半径300（0，25），失真率<5%，合格。
- IQC来料检验报告，H6车型右广角镜加热片REM0010214，来料日期2022/11/12，验证供应商报告T227176，检查尺寸等，合格。
- 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，抽样了部分产品的试验报告如下：H6主镜与补盲镜项目，客户：北京福田戴姆勒汽车有限公司，3C强检报告：汽车后视镜A9608106619，汽车间接视野装置性能检验报告，报告编号QG22331W92661，报告签发日期2022年1月27日，由中机科（北京）车辆检测工程研究院有限公司实施检验。检验项目包括突出物，反射面反射率，反射面曲率半径，全部合格。

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
---------------------------------------	-----------

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 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	S14纠正预防措施
-----------------------------	-----------



组织过程名称

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 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	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
生产计划达成率	>95%	100%	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右座椅靠背主管（SCS0004817）等。



- 此零件分三台机台生产，分别为落料，冲孔，成型三序，机台型号OCP-260，冲压过程开机前由作业员对设备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：零件检查基准书QR-61-00-216，控制计划，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，速度，材料型号等，现场观察了实际的作业，与控制文件的要求相符。
- 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，孔长度12+0.20mm等），现场采用检具GR-H6-CF-039检查，确认可满足要求。

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 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	耿晓朋
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
生产计划达成率	>95%	100%	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6绞架总成（VDC）外绞架支撑板焊接等等。
- 查看了工艺检查记录表GR-71-02-02，规定焊接电流140-180，电压18-24，气体流量15+/-3，焊接速度0.4-0.8，压缩气体气压0.6+/-0.1，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，现场有总成检具GR-H6-CF-016，验证外观及尺寸，观察焊缝质量等，现场作业符合要求。

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 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	王发
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
生产计划达成率	>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：

- 电泳产品检验记录GR-71-08-03
- 日常化验记录表GR-71-02-13
- 电泳车间工艺参数点检表GR-52-00-08

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‘升降器，减震器，C32B侧板，H4底座’的电泳制程，膜厚要求15+/-5um，电泳槽液温度29-35，固化温度170-200，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	李兆港
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
生产计划达成率	>95%	100%	Yes	Consistent



是 一贯的

Process audit details
过程审核细节

Audit information

审核信息

文件与记录：

- 制程巡检确认表GR-71-02-01
- 产品首末件确认表GR-71-02-02
- (H4A组装线) 工艺参数点检表GR-53-00-31
- 设备点检表GR-52-00-08

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（18/20款）底座电动化模块SHT0012473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，工序实际设定与要求相符，例如，验证各组装过程扭矩45+/-3N, 8+/-1N, 23+/-3N等，每天通过扭矩测量仪确定扭矩OK后开始作业；验证性能测试，解锁力<70N;验证气密性检测，25秒不漏气。
- 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。
- 抽查了作业人员资格，例如，工序作业员杨东兴，张广清等，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	陈伟
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
生产计划达成率	>95%	100%	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 组织过程名称	缝纫
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？	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
生产计划达成率	>95%	100%	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 座椅总装

过程 座椅总装

Process data 过程数据

Organization's process name 组织过程名称	座椅总装
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?	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
生产计划达成率	>95%	100%	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H4后排座椅产线。
- 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，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47N，靠背解锁力40-75N，头枕杆解锁力10-20N，头枕高度调节力20-60N，坐垫锁钩拉带解锁力40-75N等，每次首末件检验都验证相关规范得到满足。
- 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。
- 场验证推拉力计2300141022989为外部校准，证书编号320038122，2023年3月校准，在有效期内。
- 抽查了作业人员资格，例如，检验员尚红红等，满足岗位能力要求。详见手写记录

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 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?	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
生产计划达成率	>95%	100%	Yes 是	Consistent 一贯的

Process audit details 过程审核细节

Audit information 审核信息

详见手写记录- 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（首检未件）’，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 注塑
组织过程名称

Name of the organization's representative audited 陈伟
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
生产计划达成率	>95%	100%	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22台注塑机台，目前注塑车间仅白班生产，夜班没有运行。订单不充分，白班仅约1/4机台运转。

- 本次审核抽样了部分汽车产品的生产，例如BC311防啸垫。
- 产品采用TPE+GF30%材料，要求烘料2小时，温度85+/-10度
- 该注塑产品，在注塑机11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，材料等进行点检与记录。
- 验证模具HBGH-ZS-MJ-1062使用寿命，在模具履历表上进行了登记管理。

详见手写记录

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 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	陈伟
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
生产计划达成率	>95%	100%	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H6左/右后视镜，顾客为戴姆勒。
 - 该产线为H6专用组装线，自动化、智能化程度较高。
 - 验证了控制计划以及PFMEA以及作业指导书等资料，例如，作业指导书WI(P)-H6HSJ-01#。具体的步骤包括，装镜杆镜臂总成，折叠力检测，装调整机构（中），装电动大调整机构，镜片压装，电性能检测等
 - 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，验证装电动大调整机构过程扭矩3.2+/-0.2，每天通过扭矩测量仪确定扭矩OK后开始作业；装镜杆镜臂总成过程验证气压，以及工装与设定的相符。
 - 折叠力检测过程，现场有挑战件，每次开班前进行点检。
 - 抽查了作业人员资格，例如，王秀翠，刘海凤，关键检验员齐迁菲等，满足岗位能力要求。
- 详见手写记录

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



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
IATF USI (Unique site identifier) IATF USI (唯一点位标识符)	
Division 部门	
State 国家	
City 城市	Beijing
Postal code 邮政编码	102204
Street 1 街道1	Room 101, Floor 1-3,Building 9, No. 600, Beiliu Village, 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	昌平区北流村 600 号院 9 号楼 1 至 3 层 101
Street 2 街道2	
Country 国家	中国
Certification body 认证机构	Intertek - Intertek



Last audit date 上一次审核日期	29.Mar.2023
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?	No 否
CB identification no. 认证机构标识号	IAOB-1006
CB certificate no. 认证机构证书编号	IATF20370-1
Comments 评论	做为集团审核方案的总部，于2023年3月27-29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, Contract review
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



Support activities provided from the audited location to a manufacturing site(s)

从审核场所到制造现场的支持活动

Receiving support location Chengdu Guanghua Intelligent Automobile Parts Co., Ltd成都光华智能汽车部件有限公司

接收支持场所 Chengdu Guanghua Intelligent Automobile Parts Co., Ltd成都光华智能汽车部件有限公司

Site's name 现场名称	Chengdu Guanghua Intelligent Automobile Parts Co., Ltd成都光华智能汽车部件有限公司
IATF USI (Unique site identifier) IATF USI (唯一站点标识符)	YS2PZZ
Division 部门	
State 国家	
City 城市	CHENGDU
Postal code 邮政编码	610100
Street 1 街道1	Workshop 1-7, No. 272 Checheng East 5th Road, Longquanyi District, Chengdu, Sichuan
Street 2 街道2	
Country 国家	CHINA
Native language address 中文地址	
Division 部门	
State 国家	四川省
City 城市	成都市
Postal code 邮政编码	610100
Street 1 街道1	龙泉驿区车城东五路272号1-7#车间
Street 2 街道2	
Country 国家	China
CB identification no. 认证机构标识号	



CB certificate no.
认证机构证书编号

IATF20370-7

Comments
评论

成都光华荣昌为中国重汽集团（成都王牌商用车有限公司）生产部分产品，其商务合同等是沿用了河北光华荣昌的名义（供应商批准为河北光华荣昌），实际相关的产品报价以及合同评审职能，也由总部负责，成都光华荣昌主要负责量产订单的执行情况跟进。

Activities
活动

Client's process/activity name
客户过程/活动名称

Activity
活动

C2营销管理

Sales, Contract review

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

Manufacturing process description	Audit cycle
Stage 2 / Prev Recert/ Transfer 第二阶段/转换	1. Surv audit 1. 监督审核 2. Surv audit 2. 监督审核

C4生产制造	1 已审核: 1	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 17:30
-------------------------------------	---

弯管	1 已审核: 1	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 17:30
-------------------------------------	---

冲压	1 已审核: 1	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 17:30
-------------------------------------	---

焊接	1 已审核: 1	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 17:30
-------------------------------------	---



电泳	1 已审核: 1	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 17:30		
底座组装	1 已审核: 1	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 17:30		
发泡	1 已审核: 1	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 17:30		
缝纫	1 已审核: 1	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 17:30		
座椅总装	1 已审核: 1	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 17:30		
喷漆	1 已审核: 1	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 17:30		
注塑	1 已审核: 1	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 17:30		
后视镜组装	1 已审核: 1	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 17:30		



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
M1领导作用	X		0	0	NA	NA	0	0	NA	0	0	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
M2策划	X		NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
M3数据分析和评价	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	X	X	NA	NA
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	mi	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		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	NA
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	0	0	NA	NA	NA	NA	NA
S1 设备设施管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	0	NA	NA	0	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	0	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	0	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	NA	NA	0	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S4 人力资源管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	X	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S5 文件管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S6 记录管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
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	0	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	0	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S9 产品标识及追溯性 管理	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
S10 工装管理	X		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
S11 仓储管理	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
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
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	0	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	0	0
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
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
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
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
底座组装	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

X



发泡	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
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
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
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
注塑	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
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

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 / Prev Recert/ Transfer 第二阶段/转换	1. Surv audit 1. 监督审核
M1领导作用	X		X	X
M2策划	X		X	
M3数据分析和评价	X		X	
M4内部审核	X		X	X
M5管理评审	X		X	X
M6改进	X		X	X
C1报价及项目确立	X	X	X	
C2营销管理	X	X	X	
C3 产品、过程设计开发	X	X	X	X
C4生产制造	X		X	X
C5顾客服务处理	X		X	X
S1设备设施管理	X		X	X
S2监视和测量资源管理	X		X	X
S3试验室	X	X	X	X
S4人力资源管理	X		X	
S5文件管理	X		X	
S6记录管理	X		X	
S7采购控制	X	X	X	X
S8生产计划	X		X	X
S9产品标识及追溯性管理	X		X	
S10工装管理	X		X	
S11仓储管理	X		X	
S12产品放行	X		X	X
S13不合格品控制	X		X	X
S14纠正预防措施	X		X	X
弯管	X		X	X
冲压	X		X	X
焊接	X		X	X
电泳	X		X	X
底座组装	X		X	X
发泡	X		X	X
缝纫	X		X	X
座椅总装	X		X	X
喷漆	X		X	X
注塑	X		X	X
后视镜组装	X		X	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 / Prev Recert/ Transfer 第二阶段/转换	1. Surv audit 1. 监督审核	2. Surv audit 2. 监督审核
中国重汽集团	采购协议	01.Jan.2020	无		X	X		X
北京福田戴姆勒汽车有限公司	戴姆勒CSR	01.Sep.2017	无			X	X	X
北汽福田汽车股份有限公司	采购合同	01.Jan.2020	无			X	X	
山东五征集团有限公司	采购合同	01.Jan.2020	无			X		X



Audit conclusion

审核结论

Projects

项目

Project 项目	Customer 顾客	Product type 产品类型
H6主镜与补盲镜项目	北京福田戴姆勒汽车有限公司	H6后视镜项目

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?
Minor2201	minor 一般的	7.1.5.1.1	S3试验室	No 否	Yes 是

Verification details 核实细节	经验证，组织修订的《测量系统分析控制程序》已发行，明确需执行测量系统分析的量检具的类型，本次现场验证文件存于公共盘，测量系统分析依据该程序执行，纠正措施是有效的。
------------------------------	---

Minor2202	minor 一般的	8.4.2.3	S7采购控制	No 否	Yes 是
-----------	--------------	---------	--------	---------	----------

Verification details 核实细节	经验证，组织修订的《供应商控制程序》已发行，明确要求验证供应商体系证书情况通过认监委系统验证，本次现场验证文件存于公共盘，供应商体系证书验证有效实施，纠正措施是有效的。
------------------------------	--

Minor2203	minor 一般的	8.5.1	注塑	No 否	Yes 是
-----------	--------------	-------	----	---------	----------

Verification details 核实细节	经验证，组织修订的《4M变更管理办法》已发行，增加变更后5个工作日内完成文件修订的要求，本次现场验证文件存于公共盘，4M变更管理依据该程序执行，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2个一般不符合项，引正措施需90天内验证有效，方可维持证书有效性。

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	2		12. Jun. 2023
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2个一般不符合项，引正措施需90天内验证有效，方可维持证书有效性。

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

Recertification

重新认证

Target date of next audit

下一次定期审核的日期

10. Apr. 2024



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。

Zhi-Jun Liu	13.Apr.2023	This document is valid without a signature
Auditor's name	date	
审核员名字	日期	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。

Zhi-Jun Liu	13.Apr.2023	This document is valid without a signature
Auditor's name	date	
审核员名字	日期	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.iafglobaloversight.org>. All information about the software and use is provided in the documentation accessible at the provided link.

This report and all its content is confidential and remains the property of Intertek.