

# 长安标致雪铁龙汽车有限公司

## 环保生产一致性保证年度报告

(2018 年度)

报告编号: CAPSAECOCR2019-02  
版本号: A  
编制日期: 2019.02.17

编制: 鞠乾

审核: 郑西

批准: J. Traoré

## 一 综述

### (一) 企业基本情况概述

长安标致雪铁龙汽车有限公司

长安标致雪铁龙汽车有限公司，简称长安PSA（英文简称：CAPSA），是由中国长安汽车集团股份有限公司和法国标致雪铁龙集团共同发起，于2011年11月经国家相关部委批准正式成立，首次注册资本40亿人民币，后追加投资36亿人民币，双方各占股本50%。新合资公司初期投资额84亿人民币。长安PSA深圳基地占地约130万平方米，已建成两个整车工厂、一个发动机工厂和一个研发中心，未来将与标致雪铁龙以及中国长安全球研发中心配合，实现设计与技术的资源共享、优势互补。

2013年9月16日，长安PSA取得乘用车生产企业及产品准入公告(第252批)。

2013年12月20日，中国长安汽车集团股份有限公司将长安标致雪铁龙汽车有限公司50%的股权转让到重庆长安汽车股份有限公司。

2014年12月19日，长安PSA通过了ISO/TS 16949:2009质量管理体系的初次现场认证审核，并于2015年1月26日获得了北京九鼎国联认证有限公司颁发的了ISO/TS 16949:2009认证证书。2017年12月通过IATF16949:2016转版及换证审核，并于2018年1月15日获得IATF16949证书。

2015年5月13日，长安PSA取得新能源汽车生产企业及产品准入公告(第272批)。

2017年12月29日，长安PSA取得多用途乘用车产品准入公告（第303批）。

长安PSA下设9个部门：发展规划部、研发部、采购部、质量部、制造物流部、营销部、财务部、人事行政部、工会。截止2019年1月23日，共有1178名员工，其中职员584人，工人594人。

长安PSA将新能源汽车合作及自主品牌研发纳入公司发展规划，致力于生产更加节能环保、更具有科技含量的产品。于2013年实现量产，一期建设年产能为20万辆整车及相匹配的发动机生产能力，其厂址为广东省深圳市龙华新区观澜观光路1226号，未来将根据市场需求逐步扩大产能。

长安PSA初期引入DS高端品牌系列车型和长安牌新能源汽车车型，自2013

年投产以来已推出五款车型，2013年9月底全新DS5上市，2014年3月底DS5LS上市，2014年9月底DS6上市，2015年7月新能源逸动纯电动汽车下线，2017年4月DS4S上市，2018年4月DS7上市。未来，长安PSA将根据市场需求不断投放新车型。

企业愿景：长安标致雪铁龙作为开启车企合资新时代的企业，我们立足于打造行业新标杆。从汽车品质，生产管理，到服务理念，节能环保等，我们都将以国际领先水准严格要求与执行。力争将长安标致雪铁龙打造成为国际领先、中国最好的合资汽车企业。

## （二）车型（发动机）达到环保标准的情况

目前我公司在公告内产品全都通过型式核准认证，并取得证书。

在2018年环保生产一致性检查过程中，I型试验、II型试验、III型试验、IV型试验、炭罐生产一致性试验、催化转化器生产一致性试验的试验结果均为合格，达到环保标准GB 18352.5—2013 轻型汽车污染物排放限值及测量方法（中国第五阶段）的要求；汽车加速行驶车外噪音的试验结果也为合格，达到了GB1495-2002《汽车加速行驶车外噪声限值及测量方法》的要求。

## 二 生产一致性保证计划书的变更情况

2018年新申请4份环保生产一致性保证计划书，编号分别为：JF02-36-132675，JF02-36-144377，JF02-36-144521，JF02-36-149350。

## 三 一致性保证计划的实施情况

### （一）关键部件外购件采购过程质量控制实施情况

#### 1. 供应商的选择、评价及持续改善

公司编制了《潜在生产性供应商准入程序》（编号：CAPSAP16-003）、《生产采购流程》（编号：CAPSAP16-002）和《生产用进口物料采购流程》（编号：CAPSAP16-004）并建立了供应商选择和评价体系，通过供应商推荐、调查，并从技术、质量、商务、交付等方面对供应商进行评审，选择合格的供应商为公司长期提供高质量并符合要求的零部件。

公司编制了《供应商质量评价与改善程序》（编号为：CAPSAP14-023）对供应商月度质量绩效进行评价，推动供应商的持续改善并对改善结果进行跟踪，确保持续满足我司质量要求。同时编制了《供应商年度评价管理程序》（编号为：

CAPSAP16-007) 从供应商基本情况、商务、质量、技术、物流方面对供应商进行(半)年度评价, 根据评价等级而推动供应商在量产后持续改进其质量水平, 为公司持续提供高品质产品。

## 2. 进货质量管理

按照《量产阶段进货质量管理程序》(编号: CAPSAP14-012) 进行质量控制, 包括如进货检查, 现场问题处理、供应商质量改进等。同时编制了零部件检查标准《进货检查基准书 IIS》, 明确了零部件的进货质量检查标准, 并配备了必备的检验工具和设备进行进货质量控制。

目前公司已具备了对零部件实施尺寸检查(包括常规量具检查和投影仪检查)、重量检查、硬度检查、温度检查、扭矩检查等。对于公司内不能进行的检测项目, 委托供应商或第三方检测机构进行检测并确认检测报告。

## 3. 零部件(供应商)变更

对于零部件(供应商)的变更遵照《产品设计变更控制程序》(编号: CAPSAP15-1-001)、《内部偏差申请作业指导书》(编号: CAPSAW15-005)、《外部偏差申请作业指导书》(编号: CAPSAW15-006) 及《法规产品变更控制程序》(编号: CAPSAP15-2-007) 的要求执行, 并按法规要求进行变更备案。

### (二) 关键部件自制件生产过程质量控制实施情况

2018 年度公司排放相关关键部件无自制件。

### (三) 整车(发动机)装配过程质量控制实施情况

公司制造物流部编制了《生产过程管理程序》(编号: CAPSAP11-001) 对整车生产过程中影响产品质量、成本及交付的有关因素进行控制, 确保生产过程处于受控状态, 公司产品能按质、按量及按期完成。同时生产过程的控制严格按照控制计划的要求进行监控和检查。控制计划对紧固扭矩值、标牌打印状态、加注量、玻璃胶型宽度、高度等质量特性规定了明确的管理项目、管理标准、管理频次、管理方法、点检项目、点检标准、点检频次、点检方法、记录方法、责任人等, 以及出现异常的处理流程和关联文件等信息; 同时在生产过程中, 加强对操作者的培训和现场实际操作的训练, 严格按照工艺卡片、作业指导书、控制计划等工艺文件进行操作, 对影响产品质量的各个要素进行有效的控制, 确保各

生产过程符合工艺规程，保证整车质量。

公司制造物流部制造质量负责整车完成检验。整车检查区域按照公司生产系统和质量控制体系的要求，制定了《整车检查程序》（编号：CAPSAP14-013）包括了由整车总装线到交付物流部门前的整个质量检查业务，包含总装车间底盘与下线前规格检查、检测线测试、电气性能检查、涂装外观检查、道路试验、淋雨检查、返修检查，并编制了一系列整车检查作业指导书指导整车检查的实施，规定只有通过 100%检查验证合格的车辆才能交付发运。

#### （四）关键部件在线检验和定期抽样检验实施情况

因公司关键部件均为外购件，主要通过对供应商的质量管控保证关键部件的质量状况。供应商根据公司 PCP（零部件检验计划，该计划规定了检验项目、内容、频次、抽样数量、接收标准、检验工具、依据的标准等）进行零部件的在线检验和定期抽样检验，确保产品质量符合要求。如排放关键件炭罐，PCP 中要求按照 GB18352.5-2013 要求对炭罐进行生产一致性试验，供应商按规定的频次送检并提供有资质的试验机构出具试验报告；排放关键件催化转化器，我司根据 GB18352.5-2013 要求每年从生产线抽取三套零件送外进行生产一致性试验并获取试验报告。以上炭罐和催化转化器的生产一致性测试，2018 年均合格。

#### （五）不合格品控制情况

公司质量部编制了《不合格品控制程序》（CAPSAP21-002）来规范不合格品的控制,不断提升公司产品质量。

公司任何在生产、测试、检验、巡查、售后服务等过程中发现、收到、分析得到不合格品信息和可疑品信息，及时对不合格品进行标识、隔离，防止不合格品被继续使用或应用。同时对不合格品的责任进行判定，责任方进行原因分析并采取纠正措施（具体见《纠正和预防措施控制程序》（编号：CAPSAP14-015））。同时要求各控制区域根据质量部的程序文件建立作业指导书以有效指导不合格品的控制。

(六) 人员管理情况

公司制定了一整套培训管理制度，如《员工内部培训管理程序》(编号：CAPSAP05-001)、《员工送外培训管理程序》(编号：CAPSAP05-002)、《新员工入职培训管理规定》(编号：CAPSAW05-002)、《新员工试用期考核程序》(编号：CAPSAP05-029)、《特殊岗位认证管理规定》(编号：CAPSAW05-004)、《工人上岗认证管理程序》(编号：CAPSAP05-008)等，确保各岗位员工完成相应入职培训、岗前培训、在岗培训等系列培训，并经考核合格后胜任本职工作。

(七) 生产过程中出现的生产一致性不符合情况及为恢复产品生产一致性采取的措施

2018年度公司生产过程中未出现过生产一致性不符合的情况。

四 生产企业整车(发动机)排放检验情况

(一) 企业对于本年度内一致性检查的情况说明

2018年度我司生产的车辆有五个车型系族，分别是 G50F020001，G50F020005，G50F020009，G50F020010 (对应原 XZ-01 排放系族)，和 G50F020007 (对应原 XZ-03 排放系族)，其中 XZ-03 系族产量为 15 台，不足 500，不具备抽样条件；G50F020009 和 G50F020010 (对应原 XZ-01 排放系族) 这个两个系族 2018 年产量分别为 3042 和 433，但因 2018 年 5 月份开始量产，2018 年 9 月份就停止生产，到 2019 年 2 月时厂内已无足够车辆进行抽抽样试验；对 G50F020005 (对应原 XZ-01 排放系族)，产量为 917 台，我司从整车成品库抽取车辆完成对 2018 年生产车辆的生产一致性检查，检查项目包括 I 型试验、II 型试验、III 型试验、IV 型试验、催化转化器、炭罐生产一致性试验，其中 IV 型试验，催化转化器和炭罐试验由我司委托外部机构完成，其他项目均在我司厂内及实验室完成，试验结果均为合格，生产一致性检查符合国家法规要求。

(二) 企业是否有排放试验室\_\_是\_\_(是/否)

五 生产企业试验室检测质量控制情况作业文件号

(一) 地址

研发实验室：广东省深圳市龙华新区观澜街道樟企路

质量部实验室：广东省深圳市龙华新区观澜观光路 1226 号

(二) 可完成的实验项目

研发实验室：常温废气排放(I 型)，曲轴箱废气排放(III 型)，燃油经济性，车外噪音(加速)，转向装置，车速表指示误差等试验。

质量部实验室：涂装面漆性能、盐雾、硬度、粘度、浓度、曲轴疲劳测试等试验。

(三) 设备检定/校准情况

公司排放实验室编制了《排放实验室管理工作指导》(编号：CAPSAW15-2-038)，并编制了一系列的设备点检、维护规程，对设备故障、维护等相关信息进行统计分析，在进行预防维护的基础上逐步开展有针对性的预测性维护工作。同时建立设备台账和主要检测仪器/设备清单，对设备进行有效管控。

公司质量部负责整个公司的计量校准工作，编制了《计量管理控制程序》(编号为：CAPSAP22-001)，对计量器具的管理、校准与维护做出规定，以确保各计量器具可靠运行，保证汽车零部件与整车的测量与试验结果真实性，符合相关法律、法规的要求。通过建立公司计量器具/设备清单，有效监控计量器具/设备的检定/校准情况。目前公司按照周检计划实施，主要委托有资质的检测机构实施外部检定/校准，出具正式检定/校准报告。

(四) 人员培训、考核情况

- 1 入职培训：由人力资源部举行的一系列培训，引导新员工快速适应工作环境，了解公司背景、企业文化、组织架构、规章制度、安全教育、运营流程等知识，以顺利融入组织、团队，迅速进入工作状态。培训内容包括：企业文化、人力资源制度、质量体系管理、安全知识教育（公司级）、汽车技术等。由人力资源部组织集中面授，培训后予以考核，并将培训情况记录于《培训记录表》。
- 2 岗前培训：对于新进或换岗人员，进行岗前技能培训，包括：部门管理规章制度、安全知识教育（部门级）、培训学校专业课程、岗位安全操作规程、岗位职责及作业指导书、设备操作等培训内容。经理论和实操考核合格后方可上岗。
- 3 在岗培训：对于新产品、项目、工艺技术发生变更导致相关岗位工作内容与要求发生变化时，由实验室工程师随时组织培训，培训后并以适当的方式进行考核。

### （三） 标准物质使用情况

研发实验室：目前使用的标准物质为标准气体，标准物质含有合格证并在使用期限内。标准气体有：甲烷、丙烷、一氧化碳、二氧化碳等。

质量部实验室：标准物质主要用于检查设备的准确性，标准物质皆有合格证并在使用期限内。现有的标准物质如：维氏硬度标准块，布氏硬度标准块，PH标准溶液等。