

项目编号：1036-2022-Q-2023

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：十堰翔川零部件有限公司

审核体系：■质量管理体系（QMS） □50430（EC）

□环境管理体系（EMS）

□职业健康安全管理体系（OHSMS）

□能源管理体系（ENMS）

□食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

□其他_____

审核组长（签字）： 温红玲

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2023 年 9 月 19 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表
☒ 不符合项报告 ☐ 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人

审核组长： 温红玲

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	温红玲	组长	审核员	2022-N1QMS-3210533	22.03.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张军/何鹏/韩晓芳	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行☒第一次监督审核☐证书暂停后恢复☐其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否☐暂停原因已消除，恢复认证注册，☒保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☒单体系审核☐结合审核☐联合审核☐一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法、工业企业厂界环境噪声排放标准。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GBT 8162-2018 结构用无缝钢管、GB/T 13914-2013标准 冲压件尺寸公差；GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差；GB/T 15055-2021标准冲压件未注公差尺寸极限偏差等。



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2023年09月19日 上午至2023年09月19日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年9月14日至本次审核结束日。

审核方式： ☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：白浪东路 88 号

办公/经营地址：查提供有与湖北厚凯实业发展有限公司《生产线共享协议》。

变更前办公/生产经营地址：湖北省十堰市茅箭区普林南路 18 号；

变更后办公/生产经营地址：湖北省十堰市白浪东路 88 号；

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☐ 未调整； ☒ 有调整，调整情况：企业办公/生产经营地址变更

变更前办公/生产经营地址：湖北省十堰市茅箭区普林南路18号；

变更后办公/生产经营地址：湖北省十堰市白浪东路88号；

2) 审核活动完成情况： ☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：

综合部：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限： 2023 年 10 月 9 日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。



拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 9 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证; 生产过程产品质量的控制; 目标考核情况; 任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 近一年内未发生过质量、环境、安全事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 人员质量、环境和安全意识等较好, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 建立了自我完善机制, 质量管理体系运行基本有效。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员质量意识需加强培训。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司总目标	完成情况
-------	------

产品一次交检合格率>98%	99.5%
---------------	-------

产品出厂合格率 100%	100%
--------------	------

顾客综合满意度平均分>95 分	96
-----------------	----

综合部目标	完成情况
-------	------

文件控制合格率>95%;	100%
--------------	------

培训计划项次及时完成率>98%;	100%
------------------	------

培训有效评价率>98%;	100%
--------------	------

供销部目标	完成情况
-------	------

成品交付及时率 100%;	100%
---------------	------

顾客综合满意度平均分>95 分	96 分
-----------------	------

主要供方评价评价完成完成率 100%	100%
--------------------	------

采购物资一次交检合格率>96%	100%
-----------------	------

技术质量部目标	完成情况
---------	------

作业、检验指导书制定率 100%;	100%
-------------------	------



监测装置周检计划完成率 100%; 100%

技术准备工作任务完成率 100%; 100%

产品质量检测及时率 100%; 100%

生产部目标 完成情况

产品一次交检合格率>98%; 99.5%

设备工装完好率>97%; 100%

生产计划完成率>98%; 100%

查对目标进行了分解, 提供有公司及各部门目标分解和考核情况, 内容包括: 部门、目标指标、完成情况、考核人等, 基本到位、合理。`

2.2 重要审核点的监测及绩效

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述, 其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见; H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

一年来, 公司最高管理者为增强顾客满意, 确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足, 对实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺, 并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求, 认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准, 产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标, 达到了预期结果。

公司有较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道, 能够确保满足实施、保持、改进质量管理体系, 提供符合要求的产品的实际需求。

公司按管理体系策划的运行过程及其关系图(包括: 管理体系策划过程、支持过程、产品(服务)实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进)、采用“过程方法”予以运作和控制, 质量管理体系涉及的过程及其相互关系, 对识别出的产品实现所需的过程要求(包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求)加以控制, 并进行评审, 确认可以满足要求, 并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求, 所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则, 所需的记录表格等。

资质符合性: 营业执照, 经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况: 包括公司目标和各部门目标的考核情况, 公司和各部门均完成了目标值, 基本符合要求。

**顾客满意度:**

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表, 顾客综合满意度96分, 达到公司目标要求。

变更的策划:

《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定, 明确了变更评估及实施的流程, 当发生变更时, 需确定变更目考虑变更的潜在后果, 识别变更的风险和机遇, 确定资源的可获得性并制定应对措施, 责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控, 并组织对变更的有效性进行评价, 确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

人员、能力、意识:

办公室对人力资源进行识别和控制, 会同各部门做好培训需求调查, 根据培训需求编制培训计划。

提供《年度培训计划》, 包括培训需求、培训计划、培训实施、培训效果评估等内容。

办公室根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员。

查有《岗位任职要求》, 制定相关人员的职责和权限相关文件化信息, 确定配备所需的人员资源, 各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通, 以有效实施体系并运行和控制其过程。

目前公司共有员工 15 人, 包括管理人员 5 人, 操作人员 10 人。

各部门人员配备基本充分, 基本符合要求。

公司对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。对人员素质必须满足任职要求, 确定受其控制的工作人员所需具备的能力, 岗位全过程操作人员的能力确定, 主要是经培训、合格上岗, 基于适当的教育、培训或经历, 确保这些人员是胜任。对员工的绩效进行考核, 并与员工的工资相挂钩, 查提供有考核记录, 考核结果基本达成设定的目标值, 考核基本与办法保持一致。

抽查办公室/生产部经理张军、刘扬等均满足任职要求。

经识别, 关键/特殊过程为: 装配过程; 需确认过程: 装配过程。

查见:《关键/特殊过程确认记录》, 对装配过程工序人员能力、设备、作业指导书等进行了确认, 确认结果均合格, 符合要求。

查见“2023 年度培训计划表”, 内容包括体系文件培训、内审员培训、产品标准及操作知识培训、设备操作规程、产品检验、公司规章制度培训、法律、法规、工艺知识、操作技能等。

查见:《培训记录表》, 根据培训计划安排, 进行相关知识培训, 并进行相应考核。

抽查人员资质, 提供有生产部、供销部主管刘扬、韩晓芳考核记录, 经查经考核合格上岗。

抽查内审员能力: 查内审员何鹏、刘杨、张军经培训考核合格, 提供有由总经理批准的内审员任命书;

现场与内审组长和内审员沟通发现, 内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚(△)。



通过学习、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知道质量方针；相关的质量目标；员工对质量管理体系有效性的贡献，包括改进质量环境绩效的益处；不符合质量环境和职业健康安全管理体系要求的后果。

询问办公室负责人张军，知道公司方针，知道所在的工作岗位的质量目标，也了解自己的工作好坏会影响组织质量管理体系的有效运行。

办公室对培训的需求识别及实施控制过程基本有效，符合要求。

产品实现的策划：

经查该公司主要进行：汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工。

1、策划了产品实现工艺流程：

（1）汽车用横直拉杆加工流程：

原材料钢管——下料——扩孔——压接头——喷码——装配——成品

（2）低压油管接头加工流程：

钻孔——车平面——车沉孔，精车孔——预钻中心孔并倒角——钻安装孔

（3）套管加工流程：

管料库——管端缩口——车丝——拧内、外保护环——收集入库

经确认，关键/特殊过程为：装配过程；需确认过程：装配过程

外包过程：表面处理过程。

2、产品执行标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 8162-2018 结构用无缝钢管、GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差；GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差；GB/T 15055-2021 标准冲压件未注公差尺寸极限偏差等。

3、规定了产品质量目标，编制了带锯机、管端成型机、数控车床、立式升降台铣床、弯管机、数控液压旋铆机、球头防尘罩装配机、球碗压装设备、开式双柱可倾压力机、立式六轴攻丝机、液压滚丝机、齿轮式自动钻床、台式钻攻两用机、油压机、喷码机、条码打印机等操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备：带锯机、管端成型机、数控车床、立式升降台铣床、弯管机、数控液压旋铆机、球头防尘罩装配机、球碗压装设备、开式双柱可倾压力机、立式六轴攻丝机、液压滚丝机、齿轮式自动钻床、台式钻攻两用机、油压机、喷码机、条码打印机等。

6、所需环保安全设备：除尘装置、灭火器等。

7、所需检测设备：卡尺、螺纹环规、钢卷尺、扭矩测试装置、压力表。



8、定期对产品进行检验试验。

产品和服务的设计开发过程：

公司目前主要进行：汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工。

与负责人沟通确认，技术质量部负责产品的设计和开发，主管何鹏，在汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

经查该公司策划了产品实现工艺流程：

（1）汽车用横直拉杆加工流程：原材料钢管——下料——扩孔——压接头——喷码——装配——成品

（2）低压油管接头加工流程：钻孔——车平面——车沉孔，精车孔——预钻中心孔并倒角——钻安装孔

（3）套管加工流程：管料库——管端缩口——车丝——拧内、外保护环——收集入库

经确认，关键/特殊过程为：装配过程；需确认过程：装配过程；外包过程：表面处理过程。

查策划有下料/扩孔/压接头/喷码/装配、钻孔/车平面/车沉孔/精车孔/预钻中心孔并倒角/钻安装孔、管端缩口/车丝/拧内、外保护环各工序工艺流程及各工序作业指导书，明确了各工序操作注意事项、检查项次等。

公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，未对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行新的设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司会按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司主要进行汽车零部件（汽车用横直拉杆、套管、低压油管接头）的加工，通常依据客户的订单要求来确定安排生产有序进行。

公司策划了产品实现工艺流程：

（1）汽车用横直拉杆加工流程：原材料钢管——下料——扩孔——压接头——喷码——装配——成品

（2）低压油管接头加工流程：钻孔——车平面——车沉孔，精车孔——预钻中心孔并倒角——钻安装孔



(3) 套管加工流程：管料库——管端缩口——车丝——拧内、外保护环——收集入库

经确认，关键/特殊过程为：装配过程；需确认过程：装配过程；外包过程：表面处理过程。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对装配过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2023-1-15，确认结论：公司提供的条件完全可以满足装配过程要求，能够保证产品质量，确认符合要求。

现场观察，正在进行横直拉杆——3412110-90000 直拉杆总成的生产过程控制：

生产工艺流程：原材料钢管——下料——扩孔——压接头——喷码——装配——成品

——下料过程：查现场提供有《下料过程工艺》、《带锯机安全操作规程》、《下料工序过程检验记录》，与操作工王××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：检查电气装置良好情况、检查带锯机、传动系统的轴承、滑道等摩擦部位，要定期检查加油、检查锯轮轮轴与进料方向，如不平行，则需调整、检查安全防护装置及吸尘系统，保证防护装置可靠，吸尘系统畅通、检查自动张紧装置是否灵活；主要控制有：下料尺寸要求、外观无飞边、毛刺等，现场观察，操作符合规程要求；查看记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

——扩孔过程：查现场提供有《扩孔过程工艺》、《数控车床安全操作规程》、《扩孔工序过程检验记录》，与操作工李××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：打开电源，起动设备，试运行冷却系统、转塔的位移和旋转正常情况，调整进刀量，保证孔加工直径和深度；确定设备稳定后，开始加工零件，按设定好的定位，将零件定位，夹紧零件，关上防护，按下运行按钮。零件加工完后设备自动停止运转，拉开防护，拿下零件，放入专用架（箱）中，现场观察，操作符合规程要求；查看记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

——压接头过程：查现场提供有《压接头过程工艺》、《数控车床安全操作规程》、《压接头过程检验记录》，与操作工李××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：压痕外径、定位长、压痕外观（压接处无裂纹）等，现场观察，操作符合规程要求；查看记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

——喷码过程：查现场提供有《喷码过程工艺卡片》、《喷码机安全操作规程》、《喷码过程生产检验记录》，与操作工李××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：喷码机频率、标识内容、标识位置、字体及打印规范设定等，现场观察，操作符合规程要求；查看喷码标识符合工艺要求，喷码清晰、标识明确，记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

——装配过程：查现场提供有《装配工艺卡片》、《球碗压装机/数控液压旋铆机/球头防尘罩装配机安全操作规程》、《装配过程生产检验记录》，查装配人员——王浩能力，提供有培训考核合格记录，与操作工王浩沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要按以下几步进行操作：

1) 压接接头球碗，安装球头销，使用设备：球碗压装机，



- ①对照工艺卡附图检查外协件是否正确，金属件是否有锈蚀等异常缺陷，保证装入的外协件无缺陷。
- ②在杆体接头里依次装入下球碗、球头销、上球碗、弹簧、后盖，球头销球面涂 2 号锂基润滑油，一半即可。
- ③调整模具的冲压行程，看压力机是否运行正常，将装配好小件的接头放到压接工装上定位、定向，按下开关，到达行程限位时自动松开；压接后盖标记处应无间隙，否则应该调整冲压行程。
- ④装配后 100%检查装配件是否完整，是否有装配损伤。用适当的力前后、左右摇球头销，上下按压球头销，判断是否有异常。异常件拆开查找原因及时解决，并作记录。

2) 旋铆：使用设备：数控液压旋铆机

- ①对照工艺卡附图检查外协件是否正确，金属件是否有锈蚀等异常缺陷，保证装入的外协件无缺陷。
- ②在杆体接头里依次装入上球碗、球头销、下球碗、弹簧、后盖，球头销球面涂 2 号锂基润滑油，一半即可。
- ③调整模具的冲压行程，看压力机是否运行正常，将装配好小件的接头放到压接工装上定位、定向，按下开关，到达行程限位时自动松开；压接后盖标记处应无间隙，否则应该调整冲压行程。
- ④装配后 100%检查装配件是否完整，是否有装配损伤。用适当的力前后、左右摇球头销，上下按压球头销，判断是否有异常。异常件拆开查找原因及时解决，并作记录。

3) 压装防尘罩，螺母、油嘴安装，使用设备：球头防尘罩装配机：

- ①打开气动压床气阀，取出一个防尘罩，将其放在凹槽里，将防尘罩夹紧，把直拉杆球销朝下刚好放在防尘罩上面，然后打开开关，把防尘罩压紧，压防尘罩时不能将防尘罩破坏，且两头都要压。
- ②在直拉杆总成两端装上油嘴，油嘴要用风枪拧紧，并加上黄油，加注黄油 $10 \pm 2g$ 一半即可，之后上好花螺母，花螺母要上到与球销底端相平，配上开口销。
- ③零件加工完成后要整齐摆放在专用工位器具上，接头两端不能与器具接触，并挂上物流标示卡。搬运过程要轻拿轻放，以免油漆划伤。
- ④零件摆放好以后要对球头销锥部和螺纹部分涂防锈油。

- ⑤当加工完成后，应对现场进行清扫和对设备、工装及刀辅量具进行日常维护。

装配过程主要控制有：装配的完整性：装配件完整，无错漏装；压接处外观无间隙；摆动扭矩；表面质量：无磕碰伤、挤压、变形等，现场观察，操作符合规程要求；查看装配顺序正确、装配件完整，无错漏装、压接处外观无间隙、摆动扭矩符合工艺要求，装配后产品放在专用工位上，记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

现场观察，低压油管接头加工——3541331-E9300-JT 软管接头的生产过程控制：

低压油管接头加工流程：钻孔——车平面——车沉孔，精车孔——预钻中心孔并倒角——钻安装孔

经现场观察，现场提供有钻孔、车平面、车沉孔、精车孔、预钻中心孔并倒角、钻安装孔工艺卡片及钻床/



数控车床安全操作规程，与操作工李××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：钻床/车床转速、钻头及车刀检查，精车尺寸控制、安装孔位置控制，现场观察，操作符合规程要求，记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

现场观察，套管加工——5450306 套管的生产过程控制：

套管加工流程：管料库——管端缩口——车丝——拧内、外保护环——收集入库

经现场观察，现场提供有管端缩口、车丝、拧内、外保护环工艺卡片及管端成型机/车/攻丝机等安全操作规程，与操作工王××沟通，操作工了解设备操作规范及注意事项，主要控制有：管端缩口长度、车丝装夹找正情况、攻丝丝锥磨损情况、拧内外保护环时对齐情况，现场观察，操作符合规程要求，记录符合工艺要求，有操作工、检验员签字，结论合格。

查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过核对，均符合要求。

询问操作工均了解操作注意事项，及自己操作对产品质量的重要性。

另抽查提供有 2023. 7. 16-3412110-90000 直拉杆加工记录、2023. 9. 8/2023. 9. 10-3094151 琵琶型接头/6423412 接头加工记录、2023. 8. 14/2023. 8. 16-5450306 套管加工记录，通过核对，均符合要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

标识和可追溯性/防护：

生产原料、现场加工的半成品、成品分别按区域放置在生产车间。原料和成品的进出库手续齐全，有发料部门和领料部门的接收单据，检查仓库账务卡一致，在库产品按规定摆放并码放整齐，钢管使用钢带进行捆扎，均挂有标识卡，钢管标识有：供应商名称、产品名称、长度、标准、重量、钢号、根数、炉号、批号、检印、规格、日期、方法等，标识明确，标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。产品标识主要通过划分区域、流程卡、巡检记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，完整、清晰。成品标识均有产品名称、型号、检验状态等，标识明确，标识和可追溯性基本符合标准要求。产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。公司有明确规定产品的防护要求。产品防护措施得当，贮存环境适宜，产品防护基本符合要求。

交付和交付后的活动：

抽查产品交付情况，提供有抽查横直拉杆——2023. 8. 16/2023. 9. 19-3412110-90000 直拉杆-1000 件/3412210-K37Y0 直拉杆-800 件、低压油管接头——2023. 9. 10/2023. 9. 14-3094151 琵琶型接头-600 件/6423412 接头-14 件/3541331-E9300-JT 软管接头-3000 件、套管——2023. 8. 16/2023. 9. 14-5450306-100



件/5686829-400 件套管等送货单，交期、数量均符合合同约定要求。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：a) 法律法规要求；b) 与服务相关的潜在不期望的后果；c) 其服务的性质、用途；d) 顾客要求；e) 顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务、运输服务等。负责人讲，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换的形式进行处理，近期未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。现场查看顾客满意度调查表，满意度较高。截止目前没有发生交付后客户投诉的情况。

变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照《质量手册》8.5.6 更改控制规定实施，与负责人沟通，了解经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行：

现场核查人员能力评价表，质检员 刘扬 具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

管理手册中规定了产品和服务的放行控制要求，编制有进货检验标准、过程检验规范、出厂检验规程，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

查进料控制：提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查钢管，卖方：张家港市弘强制管有限公司，供货内容为钢管 35#-53*6.5*5700-61 支-2628kg 等；提供有其对应产品送货单、验收记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查钢管，卖方：湖北三民科技有限公司，供货内容为钢管 35#-45*6*1670 倍-61 支-1844kg 等；提供有其对应产品送货单、验收记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查外包——表面处理，外包方名称：湖北厚凯实业发展有限公司（十堰市忠建工贸有限公司），与负责人沟通，外包由湖北厚凯实业发展有限公司统一安排外包，查提供有表面处理-横直拉杆-100 件，提供有其对应产品验收记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见技术质量部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查成品检验控制：



查提供有成品检验记录，抽查横直拉杆——2023.7.16/2023.8.10/2023.9.19-3412110-90000/
3412210-K37Y0 直拉杆、低压油管接头——2023.9.8/2023.9.10/2023.9.19-3094151 琵琶型接头/6423412 接头/3541331-E9300-JT 软管接头、套管——2023.8.14/2023.8.16/2023.9.19-5450306/5686829 套管成品检验记录，均符合客户图纸要求。

查产品出厂检验控制：

查提供有出厂检验报告，抽查横直拉杆——2023.8.16/2023.9.19-3412110-90000/3412210-K37Y0 直拉杆、低压油管接头——2023.9.10/2023.9.14-3094151 琵琶型接头/6423412 接头/3541331-E9300-JT 软管接头、套管——2023.8.16/2023.9.14-5450306/5686829 套管等出厂检验报告，均符合验收规范要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。近一年内未发生国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况：

查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

绩效的监视和测量情况：

公司负责人介绍说，公司通过数据分析，采购数据、销售数据、不合格品数据等，收集和分析适当的数据，评价公司管理体系的适宜性和有效性，充分识别可以改进的机会，公司通过以下方面确定、收集和分析适当的数据，以证实管理体系的适宜性和有效性。查有以下信息进行数据分析：

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、公司通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 96 分，达到公司质量目标要求；内审、管评发现不符合已整改完成，措施验证有效。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，公司未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查编制有《内部审核控制程序 SYXC-CX-06》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为 2023 年 8 月 1 日，覆盖了全部部门，内审提出的 1 项不符合，责任部门进行了分析



原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量和安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《管理评审控制程序 SYXC-CX-03》，内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为 2023 年 8 月 29 日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，基本符合要求。

与负责人进一步沟通，后续会加强内审过程与内部业务的融合度。

2.4 持续改进

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

与负责人沟通，策划有《不合格品控制程序 SYXC-CX-07》，规定了控制目的、范围，对产品实现过程中发生的不符合的控制(包括：原材料的不合格品控制、半成品不合格品控制、最终产品的不合格品处置、交付后不合格品的控制)均有规定；暂未发现不合格情况。

授权何鹏为一般不合格品处置负责人。查该公司现场设置有不合格品存放的区域。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。

不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。

日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：

公司于 2023 年 1 月 1 日办公/生产经营地址发生变更，



变更前办公/生产经营地址：湖北省十堰市茅箭区普林南路 18 号；

变更后办公/生产经营地址：湖北省十堰市白浪东路 88 号

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置:无

5) 产品及其主要过程:无

6) 法律法规及产品、检验标准:无

7) 外部环境:无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无

9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核中不符合项已整改，经验证，整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

招投标使用，查使用符合认证证书及标志的使用要求。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

公司于2023年1月1日生产经营地址发生变更：

变更前生产经营地址：湖北省十堰市茅箭区普林南路18号；

变更后生产经营地址：湖北省十堰市白浪东路88号

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（十堰翔川零部件有限公司）的

☒ 质量 ☐ 环境 ☐ 职业健康安全 ☐ 能源管理体系 ☐ 食品安全管理体系 ☐ 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效



审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

推荐意见: ☐ 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改, 并经审核组验证有效后, 保持认证注册

☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组: 温红玲

被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后, 北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后, 我们的合作关系将提高到新阶段, 北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息, 贵单位也可以对外宣传获得认证的事实, 以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单



位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。