

项目编号：10279-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北兴晟橡塑制品有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 4 月 4 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

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 ☒文件审核报告
☒第一阶段审核报告 ☒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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：

组员：



受审核方名称：河北兴晟橡塑制品有限公司

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	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	14.01.02,14.02.04,17.12.05,29.10.07,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	代秀利	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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☒质量管理体系审核☐联合审核☐一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：质量法、民法典、标准化法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

硅橡胶管 GB/T 10544-2003

橡胶软连接 CJ208-2005

TPU 产品 HG/T 5070-2016

钢丝增强层高压橡胶软管 GB/T10544-2003

金属软管 GB/T 14525-2010

轮胎联轴器JB/T 5306-2016

。 。 。 。 。 。



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年04月03日 上午至2024年04月04日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月23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）：不一致，

根据企业实际、销售业绩、市场开拓前景

原范围：未认可：胶管（硅胶管、硅胶软连接、TPU 软连接、高压胶管总成）、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件、电力机械配件，压滤机配件的销售

认可：金属软管的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件、电力机械配件，
压滤机配件的销售

二阶段变更后范围：未认可：胶管（硅胶管、硅胶软连接、TPU 软连接、高压胶管总成）、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售

认可：金属软管的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售

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：河北省衡水市景县城东开发区

办公地址：河北省衡水市景县城东开发区

经营地址：河北省衡水市景县城东开发区

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 一阶段审核情况：

于2024年4月2日上午- 2024年4月2日上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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：

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：办公室

同内审员及组长等交流，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

不符合依据及条款（详述内容）： GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员



所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

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：2024 年 5 月 1 日前提交审核组长。

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 2025 年 4 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改，管理体系融合度，内审、管理评审的实际运行情况，

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，生产设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：内审、管理评审有效性有待提高；内审员能力有待提高

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2014 年 09 月 04 日体系实施时间：2024 年 8 月 23 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：网上查看信息，经营正常，无质量事故，统一信用代码：911311273083726364

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

硅胶管/硅胶软连接：硅胶开练--摸具上机--缠绕硅胶片--硫化厢硫化==脱模--检验--成品

TPU 软连接：聚氨酯板材采购--下料--高频热熔成型（管状/筒状）--检验--成品

高压胶管（总成）--高压胶管采购--下料--端头拔胶--安装接头--锁管--检验（试压）--成品



金属软管：波纹管下料/汪涛下料--氩弧焊接接头--检验--成品

密封件：客户图纸或样品接受--确定材质--模具制作（外包）--钢骨架制作（需要时）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

轮胎联轴器：钢骨架成型（连轴装置）--确定材质--模具制作（外包）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

销售流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品检验--产品交付—结算

针对生产和服务过程，编制了《生产和服务提供控制程序》、《生产计划》、《生产工艺守则》等。

需确认过程：硫化、焊接

外包过程：模具制作、产品运输

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

按照GB/T19001-2016 标准的要求，编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2023年8月23日开始全面推广实施。本次审核覆盖2023年8月至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效

1、产品实现的策划：

企业为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，对运行过程进行了如下策划策划了工艺流程图：

硅胶管/硅胶软连接：硅胶开练--模具上机--缠绕硅胶片--硫化--脱模--检验--成品

TPU 软连接：聚氨酯板材采购--下料--高频热熔成型（管状/筒状）--检验--成品

高压胶管（总成）--高压胶管采购--下料--端头拨胶--安装接头--锁管--检验（试压）--成品

金属软管：波纹管下料/汪涛下料--氩弧焊接接头--检验--成品

密封件：客户图纸或样品接受--确定材质--模具制作（外包）--钢骨架制作（需要时）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

轮胎联轴器：钢骨架成型（连轴装置）--确定材质--模具制作（外包）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

销售流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品检验--产品交付—结算

针对生产和服务过程，编制了《生产和服务提供控制程序》、《生产计划》、《生产工艺守则》等。

需确认过程：硫化、焊接

外包过程：模具制作、产品运输

确定产品和服务的要求：客户图纸、客户要求及相关标准：

硅橡胶管 GB/T 10544-2003

橡胶软连接 CJ208-2005



TPU 产品 HG/T 5070-2016

钢丝增强层高压橡胶软管 GB/T10544-2003

金属软管 GB/T 14525-2010

轮胎联轴器 JB/T 5306-2016

等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

1、策划所需资源：见 7.1.1 条款审核

2、检测设备主要有：卡尺、厚度测量仪、盒尺、电子秤、硬度仪等，满足检验需求。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

公司技术部同时肩负橡塑制品的配方设计。和宋经理沟通得知：公司对每批次订单的橡塑制品的性能要求进行分析，经过主料和辅料的添加比例来控制产品配比，按照配比进行混炼、开练，确定硫化温度（挤出、注塑温度）、硫化时间等控制参数。

公司非常重视产品创新，总经理刘红玉亲自督促研究，使公司处于行业领先地位。

和刘经理沟通，研发流程如下：

2023 年 12 月公司橡胶软连接的配比设计。

背景：应琥崧科技集团股份有限公司要求，该公司原橡胶软连接使用温度较高，耐温性能差，针对该情况企业采用耐温硅橡胶作为主料，配比其他辅料生产的硅胶软连接耐温达（-60℃--250℃）

刘总介绍了研发过程：涉及机密配料不详述

输入资料：客户要求（耐温效果），成本分析，环保要求等

输出资料：配方

评审：

输入评审：评审输入资料的数据准确性

输出评审：效果能否达到

验证/确认：客户正式使用，达到客户要求

刘经理从事该行业 10 余年，对橡塑制品的配方有较深研究，不断改进配料，深得用户好评，同时也稳定了很多客户

设计研发过程受控

**●与外部有关的过程：**

公司编制有采购控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●销售过程控制：

策划了销售流程：

确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品运输—产品交付—结算—顾客满意度调查

企业位于河北景县，景县为橡塑制品产业基地，货源组织快捷，方便质量把控，企业采用百度和阿里巴巴推广，销售产品品种繁多，价格具有优势，物流发达，能够及时将货物送至客户地点

公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程办公室严格按策划的作业流程予以控制。主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

编制了《销售服务规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求及相关国家/行业标准：

硅橡胶管 GB/T 10544-2003

橡胶软连接 CJ208-2005

TPU 产品 HG/T 5070-2016

钢丝增强层高压橡胶软管 GB/T10544-2003

金属软管 GB/T 14525-2010

轮胎联轴器 JB/T 5306-2016

《镀锌钢绞线》YB/T5004-2012 等；

使用适宜的设备和过程环境：现场查看办公场所宽敞整洁，配备有办公室、洽谈室、生产车间等基础设施，主要设施：电脑、电话、打印机、开票机、汽车，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：销售服务过程中，受审核方只是对产品包装、型号、数量、材质单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

--抽查过程监视和测量情况，提供了销售计划、过程记录及检验记录。并对销售服务过程进行监视。

确定了销售服务为需确认过程。提供《特殊/关键过程确认报告》

评估过程：销售服务过程 评估时间：2023.9.2

评估内容包括对销售人员、销售设施、销售能力、指导材料、产品包装设施、产品物流发送、销售人员

评估结论：满足要求 确认人：刘红玉 日期：2024.1.4。

---抽聚氨酯浇注制品（棒、型材）、密封制品采购控制：按照采购流程执行

关键过程：客户洽谈销售过程

签订合同后联系供应商采购，经过进货检验，合格后发货，客户回访，销售完成。

进货检验记录详见办公室 8.4 生技部 8.6 条款。

抽采购、销售合同保存完好。

----查使用配件（油壬、高压胶管等）销售过程控制：

关键过程：客户洽谈销售过程

签订合同后按照生产计划安排生产，油壬委托机械加工，经过检验，合格后发货，客户回访，销售完成。

出场检验详见生技部 8.6 条款。

抽采购、销售合同保存完好。

通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错



的发生。

产品交付至客户处，通过物流服务企业，客户签收，销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

产品售出后，办公室定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 Q9.1.2 审核记录。

现场查看，销售现场配备了电脑、电话，巡视办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境。业务员通过招投标网站查找招标信息，根据招标文件，编制标书等；现场沟通，知晓招标文件编写要点等；销售人员通过电话和微信与顾客沟通产品名称、用途、规格、性能要求与发货时间等问题。

提供有“销售服务质量检查表”、“业务人员考核表”，显示销售服务过程符合要求。

另抽查销售合同，详见 Q8.2 条款记录

●生产过程控制

企业提供的资料及于主管沟通：办公室、生产部、技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、样箱、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达生产任务书。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是胶管（硅胶管、硅胶软连接、TPU 软连接、高压胶管）、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于橡塑制品及金属软管的生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。技术部负责产品检验完成后，生产部负责人记录产品数量，通知办公室部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中执行或参考：

硅橡胶管 GB/T 10544-2003

橡胶软连接 CJ208-2005

TPU 产品 HG/T 5070-2016

钢丝增强层高压橡胶软管 GB/T10544-2003

金属软管 GB/T 14525-2010

轮胎联轴器 JB/T 5306-2016

。。。。。。

主要生产设备有：

主要生产设备：开练机、缠绕机、硫化厢、硫化机、氩弧焊机、锁管机、高频热熔机、硫化模具几十套、缠绕模具 20 余套等，满足生产需要

检测设备主要有：卡尺、厚度测量仪、盒尺、电子秤、硬度仪等，满足检验需求。

生产过程：

--查生产过程控制：通过企业提供的资料、现场观察，

工艺：硅胶开练--摸具上机--缠绕硅胶片--硫化厢硫化==脱模--检验--成品

1、硅胶软连接（硅胶管、硅胶软连接）

宋主任介绍：该产品大部分属于定制产品，量较小，接受订单后，确认尺寸和材质及性能要求，制作模具（外包），产品基本有筒状、管状、变径等

1) 橡胶开练：购买密炼好的橡胶（主要是硅胶）开练成硅胶片，

2) 模具制作：该过程外包，摸具较简单，钢板卷制成型，焊接成要求的形状和尺寸，在焊接主轴，加工方为多年合作方，质量可靠

3) 上机缠绕：该工序缠绕前，摸具表面进行处理，利于脱模，将胶片缠绕成型，

4) 硫化：胶片缠绕成型后，运至硫化厢进行硫化

5) 脱模/修边/检验：产品硫化完成后，脱模，进行修编，切去多余边料，检验外观与尺寸，完成后，技术



部对产品进行其他性能的检验（硬度、耐温等），一般采用抽检，见 8.6 条款审核

现场查看：员工张*正在进行硅胶开练，员工操作熟练，张*介绍：主要控制点是加胶量、加料顺序、辊距、辊温（小于 50 度）、混炼时间、辊筒的转速和速比，现场有作业指导书

员工代*正在进行 DN350 硅胶软连接的缠绕工序，主要控制点：厚度及均匀度、尺寸，员工操作熟练

2 号硫化厢正在进行 DN350 硅胶软连接的硫化：控制点：硫化温度： $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，硫化时间：40min，现场查看设备运行参数与设置参数相同，运行正常

另查其他日期的硅胶管的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控
TPU 软连接

工艺：聚氨酯板材采购--下料--高频热熔成型（管状/筒状）--检验--成品

1) 代部长介绍了该产品的生产过程，该产品工艺简单，主要过程是采购聚氨酯板(合格供方)，根据客户图纸或技术要求下料，使用高频热熔机焊接成图纸要求的形状，

2) 员工代*正在 200mm*350mm 变径软连接的下料，该产品分为三段，小径：200mm（直径）*300mm(长)，变径段，大径段，350mm（直径）*200mm（长），现场有图纸

3) 焊接成型：员工代*正在焊接，操作熟练，控制点：焊接质量、尺寸，使用设备：高频热熔机

4) 检验：现场主要检验焊接质量和尺寸是否符合图纸要求，其他性能的检验见 8.6 条款

3、轮胎联轴器：LLB 型轮胎联轴器

工艺：骨架盘成型（连轴装置）--确定材质--模具制作（外包）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

代部长介绍了该产品的生产过程：企业目前主要生产轮胎联轴器的轮胎体部分，该部分由骨架盘和橡胶轮胎组成，如有整体采购，其他部件（机械加工件）均采购和定制，

骨架盘成型：该过程外包，主要控制点：孔距、孔位、螺母的焊接质量，提供外包方图纸，按图纸收货

模具制作：该过程外包，主要控制点：成型尺寸

橡胶原材料控制：采购加布胶片、开练好的胶片，合格供方采购

硫化成型：固定骨架盘，人工缠胶（3 层布、4 层胶，根据客户要求），入模硫化，控制点：硫化温度： $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，硫化时间：40min，

脱模/修边/检验：产品硫化完成后，脱模，进行修边，切去多余边料，检验外观与尺寸，完成后，技术部对产品进行其他性能的检验（硬度等），一般采用抽检，见 8.6 条款审核

现场查看硫化过程：宋*正在将缠绕好的橡胶体入模，入模后放置硫化机硫化，控制点：压力、硫化温度： $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，硫化时间：40min，现场设备参数与设置参数相同，无异常

另查其他日期、其他规格的轮胎联轴器的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控

4、密封件：

工艺：客户图纸或样品接受--确定材质--模具制作（外包）--钢骨架制作（需要时）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

代部长介绍了该产品的生产过程：企业的密封件生产主要是定制产品，包括：密封圈、油封、骨架油封等产品，根据来样或图纸及技术资料，开模，确定橡胶主材（耐油、耐温等），正式生产，

1) 橡胶原材料控制：采购加布胶片、开练好的胶片，合格供方采购

2) 预成型：将开练好的胶片裁切成要求的胶条，放入模具，有相关控制记录

3) 硫化：现场正在进行下面两种产品的生产

普通液压系统用 O 形橡胶密封圈，

代主管介绍：目前企业有两种硫化设备：半自动硫化机、全自动硫化机，将裁切好的胶条放入（或自动输入）硫化机模具，进行硫化，

现场使用半自动硫化机正在进行 5*90 的 O 型密封圈的生产

质量控制点：硫化温度（ $175 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ），时间 3 分钟，压力：10~20Mpa（根据具体产品型号和设备确定）

有相关控制记录：设备仪器检测记录、过程检验记录

旋转轴唇形密封圈

25t-300t 硫化机，将裁切好的胶条和钢骨架放入硫化机模具，进行硫化，质量控制点：硫化温度（ $175 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ）



C)，时间 3 分钟，压力：10~20Mpa（根据具体产品型号和设备确定）

有相关控制记录：设备仪器检测记录、过程检验记录

4) 拆边、初检：使用设备：修边机 X CJ-G377，将产品的毛边修掉，将缺陷密封件选出，有相关控制记录

5) 检验包装：将检验好的密封件包装，胶圈一般用塑料袋包装，油封用牛皮纸包装

另查其他日期、其他规格的密封圈的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控

5、高压胶管总成：

流程：高压胶管采购--下料--端头拨胶--安装接头--锁管--检验（试压）--成品

代部长介绍了高压胶管总成的生产过程：首先根据客户要求（压力、耐油、耐温、耐磨等）确定购买具有相应性能的高压胶管，按客户要求截取胶管，端头处理（拨胶），安装接头，锁管，试压（该过程外包），包装发货

现场员工刘*正在进行Φ25*4 钢丝缠绕胶管的锁管工序，员工操作熟练，锁管压力 60Mpa（根据管径确定），试压过程外包，如出现达不到试压要求（管体渗漏或接头渗漏），从新制作，宋部长介绍，管体一般不会出现渗漏，管体采购过程进行控制控制，接头渗漏一般采用再压力锁管一次，继续试压，过程受控

6、金属软管

工艺：金属软管：波纹管下料/汪涛下料--氩弧焊接接头--检验--成品

代部长介绍了金属软管的生产过程：首先根据客户要求（压力、材质等）确定购买具有相应性能的不锈钢波纹管及网套，按客户要求截取软管，端头处理，焊接接头，试压（该过程外包），包装发货

现场员工宋*正在进行Φ20 金属软管的焊接序，员工操作熟练，有焊工证，

试压过程外包，如出现达不到试压要求（管体渗漏或接头渗漏），从新加工，宋部长介绍，管体一般不会出现渗漏，管体采购过程进行控制控制，接头渗漏一般采用补焊一次，继续试压

另抽其他日期其他规格产品的生产过程控制，均按要求进行控制

●查看车间生产现场：

代部长介绍：企业在开发区购买车间一处，面积 1000 平米，无库房

1) 车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2) 生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3) 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：产品运输、模具加工

●量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，

--查硫化过程确认：代部长介绍：对硫化工序，一般开机前对设备进行检查调试，确认无异常后正式开机，主要控制：温度、硫化时间，有作业指导书进行控制，每批次产品根据大小、橡胶种类（如丁腈、天然、硅胶等）确认温度和硫化时间

--查 2024 年 3 月 3 日，硅胶软连接（400*600）的作业指导书，规定了缠绕厚度、硫化时间、温度等参数过程受控

●人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

●以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

交付：

工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证



--查上海及冠船舶物资供应有限公司，橡胶板、高压胶管批次交付情况，发货日期：2024.3.6，交付记录有：

- 1) 送货单：批次、收货方、交付地点、车牌号等信息，
- 2) 合格证明材料：批次检验报告
- 3) 签收资料：数量、批次、日期、签收人，2024.3.8
- 4) 交货地点：上海及冠船舶物资供应有限公司院内

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识

生产过程控制符合要求

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2023年12月20-21开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，马经理介绍：“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与马经理沟通，在7.2条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在2024年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2023年12月30进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

3.4 持续改进 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成

编制《不合格和纠正措施控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生不合格的情况。

经查，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

3.5 体系支持 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

1、人力资源：目前企业人员20人，管理人员4人、业务人员、操作人员，从业人员上岗前，均经过培训



和考核，人员数量、能力满足目前生产和销售需求

2、基础设施：

企业购买景县城东开发区，办公及生产车间一处，办公面积（2层）约 300 平米，车间 1000 平米，配有办公室，经理室，整体环境良好，干净整洁。

生产设施主要是开练机、缠绕机、硫化厢、硫化机、氩弧焊机、锁管机、高频热熔机、硫化模具几十套、缠绕模具 20 余套等，满足生产需要。

办公室设施主要是：电脑打印机等；

特种设备：2 吨天车 1 部

环保设备：集气装置+活性炭吸附+15 米排气筒

配备 WIFI 系统

3、监视和测量器具：卡尺、厚度测量仪、盒尺、电子秤、硬度仪等

4、员工精神状态良好，都有责任创造和谐、舒适的工作环境，车间按工序摆放，环境尚可

2) 人员及能力、意识：

目前企业人员 20 人，管理人员 4 人，满足要求

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求

3) 信息沟通：

《管理手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求

4) 文件化信息的管理：

1、《管理手册》 版本号： XS-QM-2023 A/0 实施日期：2023 年 08 月 23 日，含公司的目标、方针

2、《程序文件》 版本号：XS-QP-2023 A/0 实施日期：2023 年 08 月 23 日 含 17 个文件，包括标准要求的程序

3.三级文件：管理、作业文件汇编，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、行政部管理制度、销售服务规范等 13 项。

4.体系运行所需要的记录

提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

--抽查：质量目标考核记录、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，行政部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录

成文信息管理目前基本满足要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

未认可：胶管（硅胶管、硅胶软连接、TPU 软连接、高压胶管总成）、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售

认可：金属软管的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售

五、审核组推荐意见：



审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，河北兴晟橡塑制品有限公司（组织名称）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

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒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，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷



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。