

项目编号：10283-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：邢台华瑞重型车辆配件有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年4月16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，不向第三方泄露。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：潘琳

组员：



受审核方名称：邢台华瑞重型车辆配件有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	倪伟鹏	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、内部审计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；本次为结合审核联合审核一体化审核质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国质量法
中华人民共和国消防法
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国安全生产法
公司法
民法典

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：

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分 基本尺寸和公差
JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第1部分 技术条件
JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第2部分:试验方法



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15日 上午至2024年04月16日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月1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）：

重型汽车用密封件、滤清器生产（需资质许可除外）

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：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

办公地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

经营地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 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 一阶段审核情况：

于 2024-04-14 8:00:00 上午至 2024-04-14 12:00:00 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：

生产过程控制；采购过程控制；内审和管理评审有效性；

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 7.2 条款

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 16 日提交审核组长。

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 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的策划、实施，采购过程控制，生产过程控制，产品的放行

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量管理体系有效运行，重视顾客满意度的调查，定期对质量管理体系运行情况监督检查，未发



生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、销售服务等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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：2005年5月17日，体系实施时间,2023年7月1日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130526667721770R，法定代表人：赵云英，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25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：

重型汽车用密封件生产工艺流程：

原材料—混炼—骨架处理—硫化—修边—检验包装

滤清器生产工艺流程图：

原材料—制网—压铆—组装—检验包装

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

●管理体系过程及范围的策划

总经理：李胜国

■按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130526667721770R，法定代表人：赵云英，有效。

受审核方邢台华瑞重型车辆配件有限公司成立于2005年5月17日，注册资本1000万元人民币，

注册地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村1193号；

生产经营地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村1193号。

现场审核，企业自建厂房，整体占地面积约1700平，建有2层复合车间，每层面积约1000平，1楼为加工车间，2楼库房。办公室约50平。

受审核方主要从事重型汽车用密封件、滤清器生产。

总经理李总介绍了企业的发展历程和理念。受审核方自建厂以来，产品品质良好，产品受到顾客认可，未受到过顾客重大投诉。

■根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要



求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

重型汽车用密封件、滤清器生产（需资质许可除外）

注册地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

审核地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：货物运输

■管理体系覆盖人数 25 人，设有办公室、供销部、生产技术部等

■无倒班情况

●方针和目标及实现的策划

管理手册明确了公司的质量方针：

质量第一，加强科学管理，持续改进，增强顾客满意

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；

2.顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

●运行的策划

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法、公司法、安全生产法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

参考标准：

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第 1 部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第 2 部分:试验方法

编制了作业指导文件，冲床安全操作规程，注塑机安全操作规程，硫化机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产重型汽车用密封件、滤清器。

策划了生产工艺流程：

重型汽车用密封件生产工艺流程：

原材料—混炼—骨架处理—硫化—修边—检验包装

滤清器生产工艺流程图：

原材料—制网—压铆—组装—检验包装

经识别，货物运输外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《外部提供产品、服务、和过程控制程序》、《产品防护控制程序》《不合格输出控制程序》等文件。

●监视和测量的策划



组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

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 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职业健康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）

● 产品和服务要求的确定

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与刘经理沟通，公司主要从事重型汽车用密封件、滤清器的生产。现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

刘经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与供销部负责人刘彦朝进行沟通，公司目前主营重型汽车用密封件、滤清器。

刘经理介绍，企业主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的投标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 9 月 8 日

顾客:安徽海螺水泥股份有限公司

产品: 机油滤芯 700 个、回油滤芯 600 个

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事
项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 10 月 12 日

顾客: 武钢资源集团程潮矿业有限公司

产品: 滤芯 143*700*20 800 个、滤网 150*120*100 900 个

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事



项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 12 月 6 日

顾客：广东广业云硫矿业有限公司

产品：后轮油封 1400 个、前轮油封 1400 个

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为重型汽车用密封件、滤清器销售合同，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

●产品的设计开发

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查王灵华、王帅华等人，均有 5 年以上的工作经验，对重型汽车用密封件、滤清器行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

侯经理介绍自公司成立以来，公司所生产的产品均为公司成立之初所研发，当时已经设计了产品作业指导书包括原材料检验规程、成品检验规程以及过程检验作业指导书等工艺文件，当前生产按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

同时侯经理介绍，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司暂无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●外部产品、服务、过程提供的控制

编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

铜丝、硫化胶、细筛网、橡胶板等；

外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：刘彦朝，审批：李胜国。

供方名称	提供产品名称及类别
曲阳县科盛像塑厂	橡胶板
上海帅腾实业有限公司	铜丝
日照市润达经贸有限公司	硫化胶
安平县恒拓金属丝网制品有限公司	细筛网
中国邮政速递物流股份有限公司邢台市分公司任泽区营业部	产品运输

。。。。。

2023 年 7 月 15 日对供方进行了年度评价。

抽查曲阳县科盛像塑厂、上海帅腾实业有限公司、日照市润达经贸有限公司进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：刘彦朝 审批：李胜国。



抽查对物流外包方：中国邮政速递物流股份有限公司邢台市分公司任泽区营业部进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：刘彦朝 审批：李胜国制定并实施了《原材料检验标准》，明确了采购原料及外协产品的检验规范。

原材料进场后生产技术部按《原材料检验标准》进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方及外包方均进行了合格评价。

本公司需求物资的采购由供销部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供有采购计划单，抽查 2023 年 10 月份采购计划，采购产品包括：橡胶板、铜丝、硫化胶、线材、细筛网等，有具体物资名称，型号，供货单位，数量，到货日期等，采购下单人员：刘彦朝，总经理进行了审批，2023.9.1。

提供了采购订单和相关发票：

抽 2023 年 10 月 3 日采购合同：

供方：曲阳县科盛橡塑厂

采购产品：橡胶板，采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2023 年 11 月 9 日采购合同；

供方：上海帅腾实业有限公司

采购产品：线材，采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2023 年 12 月 9 日订单

供方：日照市润达经贸有限公司

采购产品：硫化胶，采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2024 年 1 月 24 日订单

供方：安平县恒拓金属丝网制品有限公司

采购产品：细筛网，采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2024 年 3 月 14 日订单

供方：上海帅腾实业有限公司

采购产品：线材，采购单有产品型号，材质等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。以上原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。原材料进场进行验收，验收后进行结算。

基本符合要求。

●产品和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产过程控制程序》《冲压作业指导书》《硫化作业指导书》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：供销部、生产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；然后向生产技术部（车间）传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产



品数量，通知供销部发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间
查滤清器生产通知单：

2023年10月生产通知单

生产车间	产品名称	规格	数量	完工时间
生产车间 1	机油滤芯		3000 片	2023 年 10 月 31 日前
生产车间 1	回油滤芯		400 个	2023 年 10 月 31 日前
生产车间 1	滤芯	143*700*20 400	400 个	2023 年 10 月 31 日前
生产车间 1	滤网	150*120*100	600 个	2023 年 10 月 31 日前
生产车间 2	后轮油封		600 个	2023 年 10 月 31 日前
生产车间 2	前轮油封		600 个	2023 年 10 月 31 日前

2023年11月生产通知单

生产车间	产品名称	规格	数量	完工时间
生产车间 1	机油滤芯		800 个	2023 年 11 月 30 日前
生产车间 1	回油滤芯		800 个	2023 年 11 月 30 日前
生产车间 1	滤芯	143*700*20 400	300 个	2023 年 11 月 30 日前
生产车间 1	滤网	150*120*100	300 个	2023 年 11 月 30 日前
生产车间 2	后轮油封		350	2023 年 11 月 30 日前
生产车间 2	前轮油封		200	2023 年 11 月 30 日前

2023年12月生产通知单

生产车间	产品名称	规格	数量	完工时间
生产车间 1	机油滤芯		3000 片	2023 年 12 月 31 日前
生产车间 1	回油滤芯		300 个	2023 年 12 月 31 日前
生产车间 1	滤芯	143*700*20 400	400 个	2023 年 12 月 31 日前
生产车间 1	滤网	150*120*100	400 个	2023 年 12 月 31 日前
生产车间 2	后轮油封		500 个	2023 年 12 月 31 日前
生产车间 2	前轮油封		500 个	2023 年 12 月 31 日前

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第 1 部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第 2 部分:试验方法等标准相关内容进行生产、检验。

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：修边机、硫化机、套簧机、冲床等设备。满足生产需求

提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：游标卡尺、外径千分尺等，满足检验需求；

生产过程：



●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——重型汽车用密封件的生产控制：

侯经理现场介绍，重型汽车用密封件生产工艺流程：

原材料—混炼—骨架处理—硫化—修边—检验包装

原材料准备：橡胶片

混炼：将橡胶挤压成型

骨架处理：成型后的橡胶片铁板骨架

硫化：硫化的过程，增加了橡胶密封件的韧性，提高了老化性能，可延长使用寿命

修边：去除毛刺，是产品外观更精细化

现场巡视硫化机、修边机旁张贴安全操作规程、日常保养记录，设备按保养计划定期做保养。

硫化机操作按照硫化作业指导书的要求设置温度、压力、时间参数。现场记录有：《生产过程检验记录》

查密封件生产过程检验记录：

生产工序	操作工	检验项目	检验结果	检验时间	检验员
下料	李彦妹	克数	合格	2024.1.10	倪伟鹏
混炼	张文国	温度	合格	2024.1.10	倪伟鹏
硫化	常成涛	温度、压力、时间	合格	2024.1.12	倪伟鹏
修边	李贵芳	规格尺寸	合格	2024.1.13	倪伟鹏
下料	李彦妹	克数	合格	2024.3.6	倪伟鹏
混炼	张文国	温度	合格	2024.3.7	倪伟鹏
硫化	常成涛	温度、压力、时间	合格	2024.3.9	倪伟鹏
修边	李贵芳	规格尺寸	合格	2024.3.12	倪伟鹏
下料	李彦妹	克数	合格	2024.4.3	倪伟鹏
混炼	张文国	温度	合格	2024.4.3	倪伟鹏
硫化	常成涛	温度、压力、时间	合格	2024.4.4	倪伟鹏
修边	李贵芳	规格尺寸	合格	2024.4.5	倪伟鹏

质量手册规定硫化过程需要确认，确认内容包括设备能力、材料、操作人员、工艺文件等，

确认时间 2023.7.5 确认人：李胜国

——滤清器的生产控制：

滤清器生产工艺流程图：

原材料—制网—压铆—组装—检验包装

滤清器过滤网有多种型号，从 10 目-5000 目有十几种规格

1 原材料准备：现场巡视滤清器车间，正在加工的滤清器所使用的是 120 目细筛网

2 制网：本工序使用的设备有自动冲床，自动冲床旁张贴有安全操作规程，员工工作时穿戴劳保用品。

筛网为卷轴包装，把准备好的筛网卷轴放置于送料装置上，冲床使用的模具规格为 $\phi 125 * \phi 60$

本工序产出品为外径 125mm 内径 60mm 的圆环片细网，冲床有自动计数器，操作工人按每天的冲压件数量计算报酬。

3 压铆：本工序使用设备为小型压铆机，压铆机的作用是用圆环件将两片细网包边压在一起，圆网片的内外圈均进行压铆，这样滤清器过滤网单件就成型了。

4 组装：滤清器的过滤精度与滤清器的过滤网装配数量有直接关系，不同精度的滤清器安装的滤网从



10 到 60 数量不等。

5 安装合同要求安装好滤网后，检验合格入库。

查滤清器生产过程检验记录：

生产工序	操作工	检验项目	检验结果	检验时间	检验员
下料	徐运兴	筛网规格	合格	2024.1.3	邓文瑞
制网	王帅华	尺寸	合格	2024.1.4	邓文瑞
压铆	周进红	外观、压铆强度	合格	2024.1.5	邓文瑞
组装	侯奇承	装配滤网数量	合格	2024.1.7	邓文瑞
下料	徐运兴	筛网规格	合格	2024.2.16	邓文瑞
制网	王帅华	尺寸	合格	2024.2.17	邓文瑞
压铆	周进红	外观、压铆强度	合格	2024.2.19	邓文瑞
组装	侯奇承	装配滤网数量	合格	2024.2.22	邓文瑞
下料	李彦妹	筛网规格	合格	2024.3.13	邓文瑞
制网	张文国	尺寸	合格	2024.3.13	邓文瑞
压铆	常成涛	外观、压铆强度	合格	2024.3.14	邓文瑞
组装	李贵芳	装配滤网数量	合格	2024.3.15	邓文瑞

巡视车间生产现场：

- 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。
- 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。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括冲床安全操作规程、压铆机安全、接地电阻测试仪安全操作规程等，符合要求。
- 4、侯经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●产品放行的控制

●编制了《不合格输出控制程序》《原材料检验标准》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

●收集了产品的相关标准：

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第1部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第2部分:试验方法等。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料验收记录：

2023. 10. 6 橡胶板 12 吨 检查内容：外观、数量、送货单 供货方：曲阳县科盛橡塑厂

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏



2023.11.9 线材 420kg 检查内容：外观、规格尺寸、数量、送货单 供货方：上海帅腾实业有限公司

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2023.12.7 线材 36kg 检查内容：外观、规格尺寸、数量、送货单 供货方：上海帅腾实业有限公司

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2023.12.9 硫化胶 500kg 检查内容：外观、规格、数量、送货单 供货方：日照润达经贸有限公司

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2023.3.9 细筛网 3吨 检查内容：外观、规格尺寸、数量、送货单 供货方：安平县恒拓金属丝网制品有限公司

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2024.3.25 硫化胶 370kg 检查内容：外观、规格、数量、送货单 供货方：日照润达经贸有限公司

检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

未发生不合格退货现象。

●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中配线符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

抽查成品出厂检验记录：

2023.9.4 前轮油封 发货数量：300 检查数量：10个

检查项目：外观、硬度、厚度、外径、内径 验证结果：合格 检验员：李凤军

2023.11.8 后轮油封 发货数量：300 检查数量：10个

检查项目：外观、硬度、厚度、外径、内径 验证结果：合格 检验员：李凤军

2023.12.10 回油滤芯 发货数量：250 检查数量：10个

检查项目：外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果：合格 检验员：李凤军

2023.12.10 滤网 发货数量：300 检查数量：10个

检查项目：外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果：合格 检验员：李凤军

2024.1.13 滤清器 发货数量：200 检查数量：10个

检查项目：外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果：合格 检验员：李凤军

另查其他日期其他型号的油封、滤清器，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用设备主要是外径千分尺、游标卡尺等。设备定期校准，操作符合要求。

产品放行符合要求。

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《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2023年度内审计划》，批准：李胜国。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：刘鑫、侯建华。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2023年12月15-16日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：办公室主任和生产技术部经理参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。



4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在供销部 8.4.2 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：公司现阶段所运行的质量管理体系对于保证公司质量方针、质量目标实现是适宜的，基本满足公司生产经营的需要。质量管理体系运行持续、正常、有效。

现场与内审组长兼管代刘鑫沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

●策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1. 查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：刘鑫 批准：李胜国 日期：2023.12.15

2. 实际执行：于 2023 年 12 月 25 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问管代刘经理，参加了管理评审会议。

3. 查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司质量管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现质量方针和质量目标的需要。同时，质量方针也较好的体现了公司对质量管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

4. 管理评审决议及改进措施：
加强培训，特别是岗位技能和质量意识的培训，责任部门：办公室，预计完成日期 2024 年 4 月

建议下次审核关注体系运行情况的监督检查落实情况及管理评审的深入。

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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

受审核方邢台华瑞重型车辆配件有限公司成立于 2005 年 5 月 17 日，注册资本 1000 万元人民币，

注册地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号；

生产经营地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号。

现场审核，企业自建厂房，整体占地面积约 1700 平，建有 2 层复合车间，每层面积约 1000 平，1 楼为加工车间，2 楼库房。办公室约 50 平。

提供有设备清单，主要生产设备：修边机、硫化机、套簧机、冲床等，设备满足生产需要。

提供工量具台账，主要检测设备：游标卡尺、外径千分尺等；满足检验需要。

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：无。

提供有《设备检修计划》、《维护保养记录》，2023.10.23 对设备统一进行检（维）修，抽查记录：

硫化机：整体拆卸润滑、更换易损配件、检修电路

修边机：更换易损配件、电路检查、修磨刀具

冲床：加润滑油、检查电路

套簧机：检查线缆、油路

注塑机：检查线缆、油路

2) 人员及能力、意识：

刘主任介绍，目前公司在职人员 25 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

刘主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

刘主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

刘主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产技术部、供销部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《职工岗位任职评价表》，对办公室、供销部、生产技术部等主要工作人员及重点岗位人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2023.7.25，考评人：李胜国。考核结论：经评价，继续聘用。

提供有《经理级员工综合素质考核表》，对办公室、供销部、生产技术部等主要工作人员及重点岗位人员进行了综合素质评价，评价内容包括实际领导艺术、协调组织能力、安全意识、创新意识、工作持续改进能力等。考评时间：2023.7.25，考评人：李胜国。

提供《2024 年度培训计划》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括检验标准、内审知识、操作规程、生产规范、法律法规等内容。2023 年培训计划已全部落实。



提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：检验标准，培训时间：2023.7.20，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问，各部门参加人员对检验标准内容意义及认识程度有了初步了解和提高。评价人员：李胜国。

——抽培训记录：内审知识培训，培训时间：2023.8.14，参加人员：内审组成员；培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了内审的策划、实施，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：操作规程，培训时间：2023.9.25，参加人员：生产技术部全体人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了设备的安全操作规程，培训有效。验证人：李胜国。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与刘主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出审核时间，但审核基本流程，审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，开具不符合。

刘主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。

3) 信息沟通：

刘主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

●受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 HR/SC-2023 A0 版，2023 年 7 月 1 日发布实施（含质量方针及目标）。



2. 程序文件 HR/CX-2023 A0 版，含 18 个程序，包括标准要求的程序，2023 年 7 月 1 日发布实施。

3. 管理性文件、作业文件汇编，HR-HB-01，包括：部门岗位责任制、质量目标统计分析考核办法、设备管理制度等文件。

4. 体系运行所需要的记录

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。

●提供了《外来文件登记表》，收录了包括
 中华人民共和国质量法
 中华人民共和国消防法
 中华人民共和国标准化法
 中华人民共和国安全生产法
 公司法
 民法典
 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》等。

参考标准：
 GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分 基本尺寸和公差
 JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第 1 部分 技术条件
 JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第 2 部分:试验方法

●提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。
 抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；
 查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。
 询问刘主任，收到了质量手册，程序文件和管理性文件、作业文件汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。
 经与刘主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

●查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。
 办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

重型汽车用密封件、滤清器生产（需资质许可除外）

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，邢台华瑞重型车辆配件有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:潘琳



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、联系方式的变更、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。