

项目编号：10448-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：涿州市飞亚机械有限责任公司

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6月13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：潘琳

组员：



受审核方名称：涿州市飞亚机械有限责任公司

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	14.01.02,17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	曹海军	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□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：

GB/T 8163-2018 输送流体用无缝钢管

GB/T 17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差



GB/T 699-2015 优质碳素结构钢

GB/T 3077-2015 合金结构钢

GB / T 228.1-2010 金属材料拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法

GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 3452.1-2005 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 1 部分:尺寸系列及公差

GB/T 3452.2-2007 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 2 部分:外观质量检验规范

GB/T 3452.5-2022 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 5 部分:弹性体材料规范

GB/T 13871.1-2022 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分:尺寸和公差等

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06月12日 上午至2024年06月13日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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）：

认可:机械设备(冶金设备、非标设备)及配件的加工；

未认可:橡胶密封件的加工

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：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西

办公地址：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西

生产地址 1：涿州市火炬南街 25 号（机械设备及配件的加工）；

生产地址 2：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西（橡胶密封件的加工）

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 2024-06-11 8:30:00 上午至 2024-06-11 12:30:00 下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：

内审、管理评审；生产过程控制；产品的放行控制；计量器具管理；特种设备管理

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（2）项，涉及部门/条款:综合管理部 7.2 条款；品质保证部 7.1.5 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7月13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6月13日前。

2) 下次审核时应重点关注：

计量器具的校准管理；内审、管理评审；人员能力；生产过程控制；采购过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：

审核中与受审核方管理者代表魏巍沟通，了解到他们业务客户为中大规模企业，客户对产品质量管理要求相当严格，受审核方日常生产管理、生产流程严格按管理体系要求进行，原材料采购、生产过程控制、成品检验等过程管理比较规范。

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，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：

对质量管理体系的认识，管理层上对管理体系的运行高度重视，但目前普通员工对管理体系认识不足，应加强学习、培训，对于体系的运用没有做到全员参与，有因员工个人质量意识不强，造成产品出现不符合的风险。

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6月20日，体系实施时间，2024年1月5日

2) 法律地位证明文件有：

受审核方名称：涿州市飞亚机械有限责任公司

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：91130681777714416A，有效。企业成立于2005-06-20

法定代表人/总经理：曹天润，注册资本1000万元人民币。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：35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：

策划了机械设备（冶金设备、非标设备）及配件的加工工艺流程；

原材料备料（锯、剪板）----机械加工----焊接----热处理（外包）----组装调试-----验收入库



橡胶密封件生产工艺流程：

原料----混炼-----硫化-----整形-----检验入库

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

●管理体系策划

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 5 日进行了质量管理体系手册的发布，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。
- 2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、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。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，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）。
- 5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。
- 6、经识别外包过程：产品运输、热处理。

●编制了《质量手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了管理体系范围和物理边界：
管理体系范围：

机械设备(冶金设备、非标设备)及配件的加工；橡胶密封件的加工

注册地址：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西；

生产经营地址：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西（生产橡胶密封件）；涿州市火炬南街 25 号（生产机械设备及配件）。

不适用条款：无

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

●方针目标的策划

质量手册明确了公司的质量方针：

质量第一、顾客至上、诚信经营、不断改进

总经理证实，与企业的宗旨一致，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：

产品一次交验合格率≥98%

顾客满意度≥98%

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。经查除品质保证部以外其他部门目标均已完成。

●运行的策划

与曹总沟通：

管理层对运行进行了策划。



1、确定产品和服务的要求：顾客和合同要求、设计开发控制程序、生产和服务过程控制程序等；

2、策划了产品和服务的流程：

机械设备（冶金设备、非标设备）及配件的加工工艺流程；

原材料备料（锯、剪板）-----机械加工-----焊接-----热处理（外包）-----组装调试-----验收入库

特殊过程：焊接

橡胶密封件生产工艺流程：

原料-----混炼-----硫化-----整形-----检验入库

特殊过程：硫化

3、确定过程和服务的接收准则；策划了产品采购管理制度、产品检验管理制度、安全管理制度、消防管理制度等；

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：

公司主要生产设备：车床、磨床、铣床、锯床、剪板机、加工中心、硫化机、混炼机等，满足生产的需要。

公司主要办公设施：电脑、打印机等；

监视和测量资源：游标卡尺、外径千分尺、内径百分表等，满足检验的需要。

配备所需人员：配备了专业的研发和技术人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：初稿、复核、方案、验收报告等

6、经识别，外包过程为：产品运输、热处理；

●绩效的监视和测量的策划

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)

●与产品有关的要求的确定

与顾客的沟通由市场营销部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品质量、性能、后续服务等。

市场营销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。市场营销部负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售产品，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时经市场营销部、生产管理部、品质保证部评审后再交总经理审批，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售服务合同：

顾客名称	购买产品	签订时间
滨州鸿博铝业科技有限公司	轧机弯辊缸	2024.3.26
浙江永杰铝业有限公司	骨架密封双唇、单唇	2024.3.14
涿神有色金属加工专用设备有限公司	密封件	2024.2.26
浙江永杰铝业有限公司	440 轧机卷取卷轴拉杆	2024.3.13



江西万泰新材料有限公司	铝箔轧机平衡缸	2024.4.2
涿州北方重工设备设计有限公司	橡胶密封件	2024.4.26
山东万通金属科技有限公司邹平分公司	重卷废边缠绕机	2024.4.25
山西亿江铝基新材料有限公司	1650/2000 倾斜式铸轧机	2023.12.20
.....		

合同规定了质量要求技术标准、三包服务、收货事宜、产品验收方法及异议期限、结算方式和期限、违约责任、解决合同纠纷的方式、其他约定事项等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

●外部提供的服务、产品、过程的控制

公司编制有外部提供的过程、产品和服务控制程序程序：

查见“供方评定记录表”，对以下供方进行了调查评价：评价时间：2024.1.5

供方名称 供应产品或服务

北京凯捷兴业金属材料有限公司 铝板、铝棒

涿州市鑫振华商贸有限公司 轴承

涿州市祥硕商贸有限公司 方矩管、圆钢、槽钢、卷板等板钢材

北京和利时电机技术有限公司 减速机、电机

成都道弘实业有限公司 橡胶原料

北京瑞新华益贸易有限公司 炭黑

涿州市鑫烽凯热处理科技有限公司 热处理厂家

涿州市华永机电设备贸易有限公司 焊材

涿州市远鹏物流服务部 产品运输

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

抽查原材料采购合同、送货单、入库单等信息详见下文：

2024.1.5 圆钢 60 1036Kg

2024.1.5 焊丝 3.2 1000Kg

2024.1.8 轴承32007 500 盘

2024.1.12 方矩管 150*150 2500kg

2024.1.12 圆钢 42CrMo 1500kg

2024.1.12 热轧卷板 5000kg

2024.1.12 热轧圆钢 45 2700kg

2024.3.18 橡胶原料 5500kg

2024.4.26 铝板 3000kg

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

原材料均从合格供方处采购。

无合同变更情况。

基本符合要求。

抽查对热处理外包方涿州市鑫烽凯热处理科技有限公司进行了合格评价，评价内容：企业资质、热处理能力、交货周期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。评价日期：2024.1.5

抽查产品运输外包方：对涿州市远鹏物流服务部进行了评价，收集了供方的资质、营业执照等，对其运输能力进行了确认。评价时间：2024.4.13。



产品运输方式：物流运输。

●设计和开发的控制

经过与设计开发部主管沟通和现场审核发现：受审核方设计开发部负责产品设计开发工作。

设计开发部配备了专业的技术人员，查宋万举、刘峥等人，均有 5 年以上的工作经验，对冶金行业机械设备、非标设备以及橡胶密封件的生产等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

宋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。

同时宋经理介绍，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。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《产品和服务提供控制程序》、《基础设施控制程序》对企业的生产过程进行控制

企业提供的资料显示生产程序：市场营销部、生产管理部、品质保证部、采购外委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；然后向生产管理部传递交货通知，生产管理部根据通知的内容，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，进行生产、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。生产管理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，通知市场营销部发货。

根据订货要求，生产管理部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间
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：

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：车床、锯床、剪板机、摇臂钻床、加工中心、混炼机、硫化机、成型机等设备。满足生产需求；

●检测设备主要有：游标卡尺、内径百分表、千分尺等；

满足检验需求；

●特种设备：空气压缩机、储气罐、天车等

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

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，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。

●外包过程：产品运输、热处理。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：焊接、硫化
特殊过程岗位人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。



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。

生产过程：

- 生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

冶金设备、非标设备的加工流程：

原材料备料（锯、剪板）-----机械加工----焊接-----热处理（外包）-----组装调试-----验收入库

1、原材料备料

受审核方原材料下料使用锯床和剪板机，锯床设定棒料下料长度，切割完成自动停止。板材的下料使用剪板机，操作比较简单，按照下料图纸进行划线、剪裁。

现场巡视，锯床和剪板机均有安全操作规程、设备保养记录。

下料工序完成后，转到机加工或焊接工序待用。

2、机加工

现场巡视机加工区域，主要用于完成冶金设备（铸轧机）、非标设备（重卷废边缠绕机）机加工工序。配备的主要设备为有车床、加工中心、铣床、摇臂钻床、攻丝机等。为保证加工质量，相关设备编制了安全操作规程，机加工作业指导书并定期进行保养维护，车间安装了风扇和照明灯具，操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。各工序完成后由检验员使用卡尺、千分尺等量具进行尺寸检验。

- 1) 机加工（车床）：该工序主要是将配套产品的下料工序制作的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工贺增辉正在按照加工工艺图的要求操作 CM6163 车床加工外隔套零件。作业中首先将零件固定在车床卡盘上，然后依据图纸要求对零件进行车削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查车床加工完成后的检验记录，图纸尺寸 $\varnothing 320$ 上差-0.20，下差-0.40，实测 $\varnothing 319.72$ ，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：刘志宣，检验日期：2024.6.11。

- 2) 机加工（加工中心、铣床）：该工序主要完成对传动键的加工。

查现场员工操作加工中心设备，按照图纸加工传动键。加工前对零件进行装夹找正，选择刀具进行对刀操作，对照图纸要求对零件进行加工，加工中机床配有切屑液，确保加工质量。对于加工后的零件进行尺寸外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、千分尺等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 58 上差+0.06，下差+0.03，实测为 58.04；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：刘志宣，检验日期：2024.6.11。

- 3) 机加工（钻床）：该工序主要完成传动键上的定位孔的加工。

员工贾建军使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程转速调至 280-320 转；抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸 $\varnothing 9$ （沉孔 $\varnothing 14*8$ ）；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：刘志宣，检验日期：2024.6.11

3、焊接

本工序为特殊过程，需进行过程确认。

查特殊过程确认记录，2024.1.8 对焊接过程进行了确认，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：郭红波

焊工作业均持证上岗，员工焊工作业证书见 7.2 审核记录。

本工序以二氧化碳气体保护自动焊为主，个别焊缝自动焊接不容易操作时，人工焊接。

4、热处理：轴类部件需要进行热处理，该过程外包。查企业提供有热处理技术要求：

- ① 热处理调质的温度和保温时间应按照 45#钢工艺规程表执行。
- ② 淬火后的硬度应该达到 55~60HRC。
- ③ 淬火介质(盐水)的温度应控制在 20~40°C，盐度控制在 10%~15%。
- ④ 淬火结束后，应将硬度高的零件放在上筐回火，将硬度低的零件放在下回火。调质完成后，零件的硬度要达到工艺要求的调质硬度
- ⑤ 调质工艺过程中进行两次检验，即淬火前对淬火介质温度的确认(确保在要求的范围



20~40 之内), 以及淬火完成后对工件淬火硬度的确认(确保淬火硬度达到 55-60HRC)。

抽热处理验收记录:

2024.1.17 轴 1750kg
2024.3.6 轴 2569kg
2024.4.19 轴 1977kg
2024.5.22 轴 1865kg

检验员: 刘志宣

5、组装调试

现场巡视, 组装调试区正在安装铸轧机, 现场有生产任务单、铸轧机部件明细、铸轧机装配图、油路布置图、电路原理图、试机规范等, 生产任务单下达人于晓薇, 批准: 郭红波 日期: 2024.5.20
铸轧机部件明细表所列部件有: 铸轧机机架、电机 (YZP250M2-6 15kW)、液压站、电控箱、电缆等

抽查组装调试检验记录:

2023.12.15 产品名称: 铸轧机

检查项目: 1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等
2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等

检验结论: 合格 检验员: 刘志宣

2024.3.28 产品名称: 重卷废边缠绕机

检查项目: 1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等
2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等

检验结论: 合格 检验员: 刘志宣

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, 包括激光切割机、车床、铣床、钻床、电焊机等设备安全操作规程等, 符合要求。

4、郭经理介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

5、人员, 经过培训合格后上岗, 均有 10 年以上工作经验。

另查其他非标设备、配件产品检验记录表, 均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸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。

● 橡胶密封件加工流程:

原料----混炼----硫化----整形----检验入库

原材料准备: 橡胶片

混炼: 将橡胶挤压成型

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

整形: 去除毛刺, 是产品外观更精细化

现场巡视硫化机、混炼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	赵寒	克数	合格	2024.3.10	刘志宣
混炼	朱玉敏	温度	合格	2024.3.10	刘志宣
硫化	冯春红	温度、压力、时间	合格	2024.3.12	刘志宣
整形	贾金敏	规格尺寸	合格	2024.3.13	刘志宣
下料	张银	克数	合格	2024.4.6	刘志宣
混炼	朱玉敏	温度	合格	2024.4.7	刘志宣
硫化	孙玉洁	温度、压力、时间	合格	2024.4.9	刘志宣
整形	贾金敏	规格尺寸	合格	2024.4.12	刘志宣
下料	孟凡春	克数	合格	2024.5.3	刘志宣
混炼	朱玉敏	温度	合格	2024.5.3	刘志宣
硫化	乔克云	温度、压力、时间	合格	2024.5.4	刘志宣
整形	贾金敏	规格尺寸	合格	2024.5.5	刘志宣

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 2024.1.9 确认人：郭红波

生产过程控制符合要求。

●产品的放行

●编制了《外部供方控制程序》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》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/T 8163-2018 输送流体用无缝钢管

GB/T 17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 699-2015 优质碳素结构钢

GB/T 3077-2015 合金结构钢

GB / T 228.1-2010 金属材料拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法

GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 3452.1-2005 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 1 部分：尺寸系列及公差

GB/T 3452.2-2007 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 2 部分：外观质量检验规范

GB/T 3452.5-2022 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 5 部分：弹性体材料规范

GB/T 13871.1-2022 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分：尺寸和公差

●查原材料、外购件产品及外包过程进厂检验：

外购件、原材料进厂由品质保证部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：圆钢、铝板、方管、轴承等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。

——抽查原材料进货检验记录：



2024.1.5	圆钢 60	1036Kg	供方：涿州市祥硕商贸有限公司 检验项目：尺寸、数量、材质证明等 检验员：刘志宣
2024.1.5	焊丝 3.2	1000Kg	供方：涿州市华永机电设备贸易有限公司 检验项目：尺寸、数量、外观等 检验员：刘志宣
2024.1.8	轴承32007	500 盘	供方：涿州市鑫振华商贸有限公司 检验项目：尺寸、数量、外观等 检验员：刘志宣
2024.1.12	方矩管 150*150	2500kg	供方：涿州市祥硕商贸有限公司
2024.1.12	圆钢 42Crmo	1500kg	供方：涿州市祥硕商贸有限公司
2024.1.12	热轧卷板	5000kg	供方：涿州市祥硕商贸有限公司
2024.1.12	热轧圆钢 45	2700kg	供方：涿州市祥硕商贸有限公司 检验项目：尺寸、数量、材质证明等 检验员：刘志宣
2024.3.18	橡胶原料	5500kg	供方：成都道弘实业有限公司 检验项目：外观、数量、出厂检验报告等 检验员：刘志宣
2024.4.26	铝板	3000kg	供方：北京凯捷兴业金属材料有限公司 检验项目：尺寸、数量、材质证明等 检验员：刘志宣
另查多批原材料、外包产品的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。			
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机架机加工、机架焊接、结构组装、电气安装等是否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。			
成品出厂测试：			
整机组装完成后，进行调试及成品检验。检验过程有记录，品质保证部存档。			
——抽成品检验记录			
2024.3.5	产品名称：密封圈 规格型号：720*764*20 检验数量：5		
检验依据：GB/T 3452.1-2005 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 1 部分:尺寸系列及公差			
GB/T 3452.2-2007 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 2 部分:外观质量检验规范			
GB/T 3452.5-2022 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 5 部分:弹性体材料规范			
GB/T 13871.1-2022 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分:尺寸和公差			
检验项目：尺寸、外观等			
检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣			
2024.4.26	产品名称：骨架油封 规格型号：110*140*12 检验数量：6		
检验依据：GB/T 13871.1-2022 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分:尺寸和公差			
检验项目：外观质量、尺寸公差等			
检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣			
2024.3.27	产品名称：箔轧机清辊器刮板 规格型号：EXD904 检验数量：4 检验依据：产品图纸		
检验项目：外观质量、尺寸公差等			
检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣			
2024.4.13	产品名称：440 轧机卷取卷轴拉杆 规格型号：M440 检验数量：1 检验依据：产品图纸		
检验项目：外观质量、尺寸公差等			
检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣			
2024.5.25	产品名称：重卷废边缠绕机 规格型号：1850 检验数量：1 检验依据：成品检验规范		
检验项目：外观质量、运转效果、电气安全要求、附件和备件等			
检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣			
2024.3.30	产品名称：倾斜式铸轧机 规格型号：1650/2000 检验数量：1650 型 5 台，2000 型 1 台		



检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、运转效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格，准予出厂 检验员：刘志宣

检验合格的整机成品，铆钉产品铭牌

查看其他批次成品检验记录，均保存完好

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《2024年度内审计划》，批准：曹天润。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：魏巍、郭红波。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，2024年4月11-12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：综合管理部主任、生产管理部经理、品质保证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，查综合管理部内审检查记录，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（分布在采购外委部8.4.1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魏巍沟通，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，不具备独立审核能力，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：魏巍 批准：曹天润 日期：2024.4.18

2. 实际执行：于2024年4月25日在公司会议室由总经理主持召开管理评审。

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：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品及服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确认了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：

各部门加强对GB/T19001-2016标准的学习，综合管理部组织于2024年4月底前完成。



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

编制《不合格输出控制程序》，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。

刘经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析—不合格评审—处置方式（让步、返工、报废）—纠正预防措施

现场沟通，品质保证部主要负责人能说出不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。刘经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格不做记录，产生的不合格及时返工。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

企业通过对生产过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理制度有效执行。

企业经过策划，采用对生产、质检过程的监视，对不合格控制等来证实产品及管理的符合性。

企业制定《不合格和纠正措施控制程序》、《风险和机遇的应对控制程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生、再发生，实现持续改进绩效的目的。

内审中发现的不符合，采取了纠正措施，并验证；

经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。

公司生产过程未发生过重大质量事故。

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，自体系运行以来无质量事故发生，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）：

企业位于涿州市开发区朝阳东路高铁桥西涿州中关村和谷创新产业园B4栋（4层），总建筑面积约2500平米，1楼用于生产橡胶密封件、2楼为库房，3楼、4楼用于办公，综合管理部，采购外委部，市场营销部，品质保证部，生产管理部、设计开发部等部门位于3楼，经理室、财务室、会议室、档案室等位于4楼。

企业机械设备生产场所（涿州市火炬南街25号）为租赁场地，提供有租赁合同，厂房面积1320平，车间内设有办公室1间，约30平，用于生产技术人员和品质保证人员的办公。办公室配备了办公桌椅、电脑、打印机、文件柜、空调等设施。满足生产办公的需求。



生产设备、工具：车床、铣床、摇臂钻床、锯床、加工中心、混炼机、硫化机等；基本满足生产需要；

特种设备：螺杆压缩机和储气罐（简单压力容器，设计压力 0.84MPa，容积 1000L）、天车等

受审核方机械加工车间装有 2 部天车，1 部 10t，1 部 5t。提供有天车定期检验报告，详见扫描件：

天车 1：

设备类别：桥式起重机

设备品种：电动单梁起重机

设备型号规格：LD5-19.5A3

设备代码：41704116120129873

使用登记证编号：起冀 ZZ00591

检验日期：2023 年 04 月 25 日

天车 2：

设备类别：桥式起重机

设备品种：电动单梁起重机

设备型号规格：LD10-19.5 A3

设备代码：417013068120129869

使用登记证编号：起冀 ZZ00395

检验日期：2023 年 04 月 25 日

车间布局合理，整洁明亮。

策划并执行了《监视测量资源控制程序》

查企业建立有《计量器具明细表》，记录内容包括：设备编号、设备名称、规格型号、生产厂家、数量等。

监视测量仪器有：游标卡尺、内径百分表、拉力试验机、邵氏硬度计等，满足检验需求。

品质保证部负责监视和测量设备的管理。

现场审核计量器具校准情况，受审核方未能提供卡尺、百分表的计量校准证据，不符合要求。开具不符合。

2) 人员及能力、意识：

魏主任介绍，目前公司在职人员 35 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《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

综合管理部负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，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；

魏主任介绍，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。

魏主任介绍，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。

综合管理部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。

各相关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。

魏主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、综合管理部、生产管理部、市场营销部、采购外委部、品质保证部、设计开发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《岗位工作人员能力评价记录》，对综合管理部、生产管理部、市场营销部、采购外委部、品质保证部、设计开发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：2024.1.5，考评人：曹天润。考核结论：经评价，继续聘用。

提供有特种作业操作证：

查焊工证：

李大兵 证号：T130681198310120216 有效期限：2022-10-14 至 2028-10-13

杜会来 证号：T130684*****1111 有效期限：2023-01-16 至 2029-01-15

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：ISO9000族标准，体系文件，培训时间：2024.2.28，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问，各岗位人员基本上理解和明确培训的内容。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：内审知识培训，培训时间：2024.3.19，参加人员：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：2024.5.10，参加人员：生产管理部全体人员，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：郭红波。

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。

●与魏主任沟通，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质量目标、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基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，不具备独立审核能力，针对此情况，开具不符合。

魏主任能说出综合管理部的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。

3) 信息沟通：

魏主任介绍，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。

查阅有：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（综合管理部管理制度、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 FY-QM-2024 A0 版，2024 年 1 月 5 日发布实施（含质量方针及目标）。

2. 程序文件 FY-QP-2024 A0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 5 日发布实施。

3. 三级文件 FY-SJ-2024，包括：质量分解考核办法、车间管理制度、产品采购管理制度、质量跟踪管理制度等文件。

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

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB/T 8163-2018 输送流体用无缝钢管

GB/T 17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 699-2015 优质碳素结构钢

GB/T 3077-2015 合金结构钢

GB / T 228.1-2010 金属材料拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法

GB/T 4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）

GB/T 3452.1-2005 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 1 部分：尺寸系列及公差

GB/T 3452.2-2007 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 2 部分：外观质量检验规范

GB/T 3452.5-2022 液压气动用 O 形橡胶密封圈 第 5 部分：弹性体材料规范

GB/T 13871.1-2022 密封元件为弹性体材料的旋转轴唇形密封圈 第 1 部分：尺寸和公差

等

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，共 63 项记录。

抽合格供方名录、设备维护保养记录、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。

询问魏主任，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。需加盖作废标识由综合管理部统一处理。

经与魏主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：综合管理部配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

综合管理部定期对其进行检查，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

管理体系范围：

机械设备(冶金设备、非标设备)及配件的加工；橡胶密封件的加工

注册地址：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西；

生产经营地址：涿州市开发区朝阳东路高铁桥西（生产橡胶密封件）；涿州市火炬南街 25 号（生产机械设备及配件）。

**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，涿州市飞亚机械有限责任公司的

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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响的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同机构的见证。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。