

项目编号：10976-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：邢台兴亿橡塑制品有限公司

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）：徐红英

审核组员（签字）：徐红英

报告日期：

2024年9月10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：徐红英

组员：徐红英



受审核方名称：

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 | 徐红英 | 组长 | 审核员 | 2024-N1QMS-4034524 | 14.01.02,14.02.04 |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|-----|--------|------|
| 1 | 李旭涛 | 向导 | 受审核方 |

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：

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 531.1-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分：邵氏硬度计法(邵尔硬度)、GB/T528-2009 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定、GB/T3512-2001硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验、GB/T7759-1996 硫化橡胶、热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形测定、GB/T1690-2006硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：与顾客签订的合同、协议及顾客的图纸

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2024年09月10日 上午至2024年09月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3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）：

橡塑制品的生产（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：河北省邢台市巨鹿县河北巨鹿经济开发区邢德路与元泽路交叉口南行 30 米路东

办公地址：河北省邢台市巨鹿县工业园内红旗船舶配件有限公司院内

经营地址：河北省邢台市巨鹿县工业园内红旗船舶配件有限公司院内

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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 9 月 9 日上午——2024 年 9 月 9 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：

生产过程、质量检验过程

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：生技部 7.1.5、办公室 7.2

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 10 月 10 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 9 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程、质量检验过程、内审过程、管理评审过程、监视和测量资源

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各



部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示:

生产和服务提供过程控制。 产品和服务放行控制。 管理人员加强体系文件学习

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: 2019年07月17日, 体系实施时间: 2024年3月1日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 现场查阅原件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 18人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无倒班情况

4) 范围内产品/服务及流程:

橡胶制品的生产: 原料: 橡胶胶片

◆带钢铁骨架的橡胶制品的生产工艺:

钢铁骨架制作 (外包) ——涂粘合剂——模具加温——橡胶片裁剪称重-----放入胶料——硫化——修边-----入库

◆活塞环、密封圈、密封条、弹簧座等橡胶制品的生产工艺:

橡胶片裁剪称重-----放入模具-----硫化成型——修边-----检验-----入库

◆橡胶矿山桶盖等大于0.5公斤的产品的生产工艺:

橡胶片裁剪成条-----注胶料仓-----螺旋挤压成型-----修边-----检验-----入库

◆橡胶活塞的生产工艺:

橡胶片裁剪成条-----注胶料仓-----螺旋挤压成型-----修边——车削密封槽-----检验----入库

塑料制品的生产:

◆塑料活塞的生产工艺

原料: 尼龙棒

尼龙棒刷段---车削成型-----检验-----入库

◆塑料活塞环、密封圈的生产工艺:

原料: 聚氨酯粒料

聚氨酯粒料-----加料仓-----注塑机加温挤压成型-----修边-----检验-----入库

以上过程关键过程为: 挤压成型及硫化过程

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

1.内外部环境:

企业李总介绍:

管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素, 并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。提供《组织环境识别表》, 编制:

a) 组织总体表现, 包括财务因素;

b) 资源因素, 包括基础设施、过程运行环境、组织的知识;



- c) 人力因素，例如人员能力、组织文化、工会谈判和协议；
- d) 运营因素，例如过程、生产或交付能力、管理体系绩效、顾客评价；
- e) 组织治理相关因素，如决策的规则和程序及组织架构。

4.1.2 外部因素：

- a) 宏观经济学因素，例如货币兑换汇率预测、国家经济走向、通货膨胀预测、信贷可得性；
- b) 社会因素，例如本地失业率、安全感、教育水平、公共假日及工作时间；
- c) 政治因素，例如政治稳定性、公共投入、本地基础设施、国际贸易协议；
- d) 技术因素例，如新领域科技、材料及设备、专利有效期，职业道德准则；
- e) 竞争力，包括组织市场占有率、相似或可替代产品及服务、市场领先者趋势、顾客增长趋势、市场稳定性；
- f) 影响工作环境的因素，例如法律法规要求、包括环境法规及行为准则。

公司管理层和各部门，可根据上述涉及到本部门的内外部因素，在年度工作总结报告中应进行分析，运用 SWOT 分析法对内、外部环境进行优势、劣势、威胁、风险和机遇分析，对存在劣势和威胁的可能性方面应制定控制措施，尽可能将风险控制可在接受的范围内，对机遇出现时应及时把握，有效的利用机遇。

这些信息应形成文件，并输入管理评审（年度工作总结）。

识别比较全面、充分。

2. 相关方需求及期望

企业确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、股东、供应商、内部员工等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、无安全隐患、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

企业通过以下行为满足相关方需求和期望：

- 关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；
- 遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；
- 持续改进管理体系过程，提升质量、环境、安全绩效。

企业有采取适当的方法对满足相关方的要求和能力进行监视、测量，包括通过日常监督检查和定期内审和管理评审对这些内部因素和外部因素的相关信息监视和评审。企业识别出的相关方的需求作为制定管理方针、目标、管理评审的输入内容。

企业管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等

3. 范围

1) 企业根据客户需求（外部信息）、企业内部状况（生产能力、技术水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：

橡塑制品的生产

管理体系范围已在手册中进行描述，且在营业执照范围内。

2) 本次审核过程或活动：

经现场确认，其产品一般为密封胶条、平垫、橡胶活塞、橡胶密封圈、矿山桶盖、橡胶弹簧支座等工业用橡胶制品，塑料产品一般为塑料活塞环、塑料活塞，均为不需要产品生产许可证的产品。故本次确认的审核、认证范围：

橡塑制品的生产（需资质许可除外）

该审核认证范围在管理体系范围内。

涉及场所：河北省邢台市巨鹿县工业园内红旗船舶配件有限公司院内

3) 通过现场查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准，随《质量管理手册》一同发布。

已通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

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。



4. 管理体系及其过程

公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 3 月 1 日建立了文件化管理体系。该管理体系遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，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。

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。对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期总结会议内部总结等方式进行监视和评审。

不适用条款：无。

外包过程：产品运输、钢铁骨架的制作、模具的制作。

5. 组织架构，岗位职责权限

为了有效的实施质量管理，公司确定了公司结构及职责：

——公司总经理、管理者代表为公司的管理层。

——公司设置管理部门如下：管理层，办公室，生技部。

规定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；公司规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。

具体岗位职责见手册和各部门具体审核记录。

6. 管理方针

企业管理手册中明确了公司的管理方针：**品质为本，精益求精；诚信为本，顾客至上。**

方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。

质量方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。

质量方针基本适宜。

7. 风险和机遇的策划

企业编制了《风险和机遇应对控制程序》。

提供《风险和机遇评估分析表》，从组织的内外部环境、相关方需求等方面对风险和机遇进行了分析，包括风险类别、风险/机遇的内容、目前或计划控制措施、风险分析、责任部门等内容，风险分析的方法采用严重程度*发生概率*管控度等方面进行评分，按照评分分为重大、一般风险。

外包环境：包括技术、市场竞争、文化、政治、经济、自然等方面进行了分析

内部环境包括：企业文化及价值观、顾客导向过程环境（新产品报价和项目确立需做调查、订单评审时评审客户要求、产品交期要求、产品品质要求、顾客投诉处理管理）、管理过程环境（风险和机遇管理、目标和实施管理、数据分析和评价管理内部审核管理、管理评审管理、持续改进管理）、支持过程环境（基础设施管理、监视和测量资源管理）等方面进行了分析

相关方需求包括：顾客、供方、第三方审核机构、政府机构、物业、最高管理者、公司员工等方面进行了分析。

编制/日期： 编制/日期：张志峰 2024-3-1 审批/日期：李兴云 2024-3-1

根据风险评估分析表编制了《风险评估报告》，从内外部优势/劣势、内外部机遇/威胁等方面进行了综合分析。编制/日期：张志峰 2024-3-1 审批/日期：李兴云 2024-3-1

企业编制了《风险管理计划》，明确了风险管理的职责、程序、要求等内容。

风险和机遇的识别基本合理。



8. 管理目标

查《管理手册》中明确了该公司的管理目标,公司管理层以公司的质量/环境/职业健康安全方针为框架,结合公司的实际运营情况,制定公司的质量/环境/职业健康安全目标,为确保实现管理目标,公司经过了策划,目标进行了分解并定期考核。

查见公司总的目标:

| | 第一季度完成情况 | 第二季度完成情况 |
|-------------------------|----------|----------|
| 1) 产品一次交验合格率 \geq 98% | 100% | 100% |
| 2) 顾客满意率 \geq 98%。 | / | 99% |

1) 产品一次交验合格率 \geq 98%

100%

100%

2) 顾客满意率 \geq 98%。

/

99%

为确保目标指标的实现,企业将目标分解至各部门

查 2024 年第一、二季度目标完成情况:均达标完成;公司的质量目标已分解到相关职能部门,规定了计算方法及统计周期,符合要求。

具体各分解目标实现情况见各部门审核记录。

9. 变更的策划

公司于 2024 年 3 月 1 日建立质量管理体系,2024 年 3 月 1 日实施运行,为使公司质量管理体系有效运行,并持续改进,各部门按质量管理体系文件中的规定贯彻实施,文件中的规定与实际运作应保持一致。随着质量管理体系的变化,质量方针、目标的变化,定期评审及时修订质量管理体系文件,确保其有效性、充分性和适宜性。质量管理体系建立后,不断完善,持续改进,提高有效性和效率。

企业通过过程业绩分析,监视、测量、分析、评价、管理评审、内部审核结果等收集可能发生的变更信息,当组织内外环境、客户及利益相关方的需求、企业经营等方面发生重大变化,具体包括产品质量监视和测量过程中持续未达到预期结果、组织机构变化、重大人员调整、持续的经营亏损等情况下,需要对体系进行变更。企业有充分识别潜在的变更需求,并确保在必要时做出相应的变更。

根据文审意见修改管理手册相关内容,手册改为A/1,履行了变更手续。

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)

一、运行的策划

该企业对产品质量目标、产品实现过程;产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划,并规定了所需的记录。

确定产品和服务的要求,均为合同要求或客户图纸。

建立下列内容的准则:

1、橡胶制品生产流程如下: 原料: 各种材质的胶片

橡胶制品的生产:

1) 带钢铁骨架的橡胶制品的生产工艺:

钢铁骨架制作(外包)——涂粘合剂——模具加温——橡胶片裁剪称重——放入胶料——硫化——修边——入库

2) 活塞环、密封圈、密封条、弹簧座等橡胶制品的生产工艺:

橡胶片裁剪称重——放入模具——硫化成型——修边——检验——入库

3) 橡胶矿山桶盖等大于 0.5 公斤的产品的生产工艺:

橡胶片裁剪成条——注胶料仓——螺旋挤压成型——修边——检验——入库

4) 橡胶活塞的生产工艺:

橡胶片裁剪成条——注胶料仓——螺旋挤压成型——修边——车削密封槽——检验——入库

2. 塑料制品的生产:

1) 塑料活塞的生产工艺

原料: 尼龙棒

尼龙棒刷段——车削成型——检验——入库

2) 塑料活塞环、密封圈的生产工艺:

原料: 聚氨酯粒料——加料仓——注塑机加温挤压成型——修边——检验——入库

以上过程关键过程为: 挤压成型及硫化过程

3、确定所需的资源以使产品和服务符合要求:



1) 配备了生产设备及检验设备设施，

基础设施：企业租用巨鹿县红旗船舶配件有限公司院内 4 号车间东侧及 5 号车间(建筑面积共计 506 平方米)和办公室一间(门岗北侧一间 24 平方米)，建筑面积共计 530 平方米。设置了办公室、原料间、成品间、生产车间等设施；

配置了生产设备：包括硫化机、橡胶注胶机、橡胶切条机、数控车床、注塑机、橡胶液压成型机等生产设备及辅助生产设备，基本满足要求，企业不涉及特种设备，产品、原材料的搬运使用地牛，大件货物的装卸届时临时雇佣同院其他企业的叉车。

工作环境：办公区、生产区、原料区、包装区、成品区等区域，布局基本合理，场所卫生可，配有冷风机、废气集中收集处理装置，办公配有空调，有消防设施，生产、工作环境基本满足要求
企业配置了检验检测计量工器具，包括游标卡尺、钢直尺、厚度测量仪、电子称等器具，基本能够满足原材料、过程及产品检验需要。

2) 确定符合产品和服务要求所需的资源，包括原料：丁晴橡胶、氟橡胶、天然橡胶、尼龙棒、聚氨酯颗粒等，以及水电等供应，

3) 设置了相应的组织机构并配备了相应的人力资源：企业设置了管理层、办公室、生技部部门，明确了单位职责；各单位配备相应岗位人员，明确了相应的岗位职责；人员经过培训，且工作多年，操作经验丰富。

4) 建立了检验过程、操作控制规程，流化床、注塑机等有温度、时间、压力设置，设置好后自动控制等。

4、确信过程已经按策划进行：抽查部分制度及规程的执行情况，均执行，按照准则实施过程控制。

5、查生产过程控制：生技部下发批生产指令----车间投料生产----检验人员检验原材料、过程及产品检验---产品检验合格后包装入库----出厂。

生技部按照生产计划备料，按照操作规程进行操作，填写生产记录，检验人员按照原材料及产品检验标准对原材料、过程、产品进行检验。出具出厂合格证。

6、证实产品符合要求：每批次检测，统计质量合格率，产品合格率为 100%。

在必要的范围和程度上，确定并保持、保留形成文件的信息。

查生产和服务提供过程控制：建立了相应的生产记录、检验记录等。

二、与顾客有关的过程

企业制定《产品和服务要求控制程序》，用以明确顾客沟通、与产品有关要求的确定、与产品有关要求的评审、及变更管理，办公室是产品和服务要求的主管部门。

办公室业务人员经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织企业相关部门按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。

公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、向顾客提供保证产品和服务质量的有关信息，保修及应急措施。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。

4、目前沟通渠道畅通

体系建立实施至今未发生顾客投诉。

企业建立了销售合同（订单）台账，内容包括：顾客名称、订货时间、产品、交付日期等内容，抽查销售合同及订单，抽查合同签订及订单签订情况：

抽 1：《工业品买卖合同》

合同编号：RSD QR15-02D0-03-20240529001

买受人：濮阳市中原锐实达石油设备有限公司

出卖人：邢台兴亿橡塑制品有限公司

合同签订日期：2024. 5. 30

标的物：振动筛端部密封条、侧密封条各 320 件

合同中明确了产品名称、规格型号、数量、金额、质量标准、供货时间、出卖人对质量负进的条件及期限、货物的包装标准、包装物的供应与回收、交货方式、运输方式、验收标准、结算方式、风险承担、违约责任等内容，该合同为客户提供图纸，按照客户图纸进行加工、验收。合同及其图纸附件均有双方签字、盖章。

**抽 2: 《工业品买卖合同》**

合同编号: RSD QR15-02D0-03-20240826002

买受人: 濮阳市中原锐实达石油设备有限公司

出卖人: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

合同签订日期: 2024.08.30

标的物: 高 G 力振动筛端部密封条、侧密封条各 320 件

合同中明确了产品名称、规格型号、数量、金额、质量标准、供货时间、出卖人对质量负进的条件及期限、货物的包装标准、包装物的供应与回收、交货方式、运输方式、验收标准、结算方式、风险承担、违约责任等内容, 该合同为客户提供图纸, 按照客户图纸进行加工、验收。合同及其图纸附件均有双方签字、盖章。

抽 3. 《销售合同》

供方: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

需方: 河南鑫濮机械设备有限公司

合同编号: TH240810D

签订日期: 2024 年 8 月 10 日

产品名称: 尼龙活塞 型号: KS-125-97 材质: 尼龙 66

合同中明确了产品名称、规格型号、数量、金额、质量标准、供货时间、出卖人对质量负进的条件及期限、货物的包装标准、包装物的供应与回收、交货方式、运输方式、验收标准、结算方式、风险承担、违约责任等内容, 该合同为客户提供图纸, 按照客户图纸进行加工、验收。合同及其图纸附件均有双方签字、盖章。

抽 4: 《产品订购单》

采购方: 濮阳华能疏通设备制造有限公司

出售方: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

订购单签订日期: 2024.5.9

定购的产品: 活塞(丁晴橡胶) 规格 110 数量 300 个; 活塞环(聚氨酯塑料) 规格 110 数量 300 套; 缸筒平垫(聚氨酯塑料) 规格 110 数量 300 个; 弹簧座垫(聚氨酯塑料) 规格 110 数量 300 个
产品订购单中约定了交货期、付款方式、运输方式及费用。

抽 5: 《发货清单》

采购方: 丹东华俊机床有限责任公司

供方: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

产品: 刮削板 规格型号: 5066 40 个; 5067 40 个; 5068 40 个 5069 40 个; 5070 40 个; 3H01 100 个;

3H02 100 个

发货日期: 2024 年 8 月 8 日

抽 5. 0 型圈的销售

提供采购订单, 采购方: 甲方: 玉环县交通汽车部件厂

供方: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

产品: 氟橡胶 O 型圈 型号: $\phi 16.65 \times 2.85$ 30000 只

订单日期: 2024 年 9 月 6 日

另外抽查了 6 月 18 日、7 月 1 日濮阳华能疏通设备制造有限公司的产品订购单、7 月 2 日濮阳市中原锐实达石油设备有限公司的工业品买卖合同, 产品与上述合同及产品订购单相同。

企业在与客户达成销售意向后在合同签订前, 进行了合同评审, 提供合同评审表, 办公室对顾客对产品明示与潜在的要求、技术要求、质量要求、支持服务、价格等, 交付及售后服务能力、物料供应能力、合同的合法、完整性、明确性等方面进行评审; 生技部从生产能力、工艺技术保证及交货期、检验检测能力、等方面进行评审; 总经理根据各部门的评审结果确定是否可以签订合同或订单。

抽查以上合同及订单的评审表, 均可以签订合同。办公室评审人: 张志峰 生技部评审人: 邢兆



同，总经理：李兴云。评审日期均为合同签订日期。符合要求。

公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品和服务质量的有关信息，保修及应急措施。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。
- 4、目前沟通渠道畅通

合同执行过程中未发生合同更改情况。

三、设计与开发的策划与控制

企业在管理手册中明确了设计与研发的管理要求，生技部是研发的主管部门。其手册中规定了设计与开发策划、设计与开发的输入、设计与开发的控制、设计与开发的输出以及设计与开发的更改等要求，符合标准的要求。

由于企业生产的产品一般均为以销定产，一般均为客户提供图纸进行生产，产品品种基本固定不变，客户群体也已固定，产品的生产工艺也已成熟、固定，自体系建立以来，企业无新产品的设计与开发。保留8.3条款，是为了需要时生产工艺的改进。

四、与外部有关的过程

企业编制了《外部供方控制程序》，明确了采购外部供方的职责，由办公室负责原材料的采购。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。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供 2024 年合格供方名录，由总经理批准：

| 供方名称 | 地 址 | 提供产品名称/服务 |
|-----------------|-------------------------------|-----------|
| 河北一和汇信橡胶厂 | 河北省邢台市 | 氟橡胶 |
| 河北华密新材料科技股份有限公司 | 河北省邢台市任泽区邢德路河头段北侧 | 丁腈橡胶、天然橡胶 |
| 新河县云塑工程塑料制品有限公司 | 河北省邢台市新河县付兴庄村 | 尼龙棒 |
| 淄博亚华信橡塑有限责任公司 | 山东省淄博市张店区湖田街道办事处南焦宋村委南 500 米 | 聚氨酯塑料颗粒 |
| 巨鹿县昊森模具厂 | 河北省邢台市巨鹿县南华路南华景苑对过 | 模具 |
| 巨鹿县吉成机械配件厂 | 河北省邢台市巨鹿县开发区智源街 | 钢铁骨架 |
| 河南省鸿泰物流有限公司 | 郑州经济技术开发区九龙办事处浚江东路与龙飞南街交叉口西南角 | 产品运输 |

查对供方的评价，提供《供方评价记录表》，内容包括供方名称、生产经营地址、联系人、联系方式、提供的产品名称等内容，从生产能力、技术能力、质量能力、供货能力、获得的质量认证证书和产品认证（获奖）证书等方面进行评价，根据评价结果满足企业生产要求的纳入合格供方名录。抽查以上合格供方的评价记录，评价人：张志峰，评价日期：2024-03-01 符合要求。

查采购合同或采购方提供的销售单：企业由于与供方一直是合作多年，未签订合同，直接打电话，供方送货企业

抽 1：销售单

甲方(供方)：河北华密新材料科技有限公司

乙方(需方)：邢台兴亿橡塑制品有限公司

销售单号：XSD202409006

签订时间：2024 年 09 月 08 日

采购货物：NBR3570(丁腈橡胶) 345 斤

**抽 2: 销售单**

甲方(供方):河北华密新材料科技有限公司

乙方(需方):邢台兴亿橡塑制品有限公司

销售单号: XSD202409006

签订时间:2024年07月11日

采购货物: NBR3570(丁晴橡胶) 460 斤

.....

抽 3: 销售单

供方: 淄博亚华信橡塑有限责任公司

采购的产品: *化学合成材料*聚氨酯 数量 3125 公斤

采购日期: 2024-3-28

抽 4: 销售单

供方: 淄博亚华信橡塑有限责任公司

需方: 邢台兴亿橡塑制品有限公司

采购的产品: *化学合成材料*聚氨酯 数量 3125 公斤

采购日期: 2024-7-27

问题: 聚氨酯的供方, 未能提供对其评价记录——已与企业沟通

抽 5: 河北一和汇信橡胶厂销售单

供方: 河北一和汇信橡胶厂 单据编号: XS-2024-09-06-1561

采购产品: 氟橡胶

数量: 101 公斤 采购日期: 2024.9.06

另外抽查多张采购单, 基本符合要求。

模具外包;产品均为以前生产过的产品, 今年无新模具的制作。

金属骨架的制作外包: 一般都是口头委托, 今年未制作新的骨架, 2023 年生产的骨架较多, 留有库存, 生产刮削板时利用了库存。

采购控制基本符合要求

五、生产和服务提供过程的控制与产品的放行

该企业对产品质量目标、产品实现过程;产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划, 并规定了所需的记录。

一、确定产品和服务的要求, 均为合同要求或客户图纸。

二、建立下列内容的准则:

1、橡胶制品生产流程如下: 原料: 各种材质的胶片

橡胶制品的生产:

1) 带钢铁骨架的橡胶制品的生产工艺:

钢铁骨架制作(外包)——涂粘合剂——模具加温——橡胶片裁剪称重——放入胶料——硫化——修边——入库

2) 活塞环、密封圈、密封条、弹簧座等橡胶制品的生产工艺:

橡胶片裁剪称重——放入模具——硫化成型——修边——检验——入库

3) 杯垫等橡胶制品的生产工艺:

胶片裁剪——填入冲压刀具——液压机液压——预成型——称重裁剪——填入模具——硫化——修边——检验——入库

4) 橡胶矿山桶盖等大于 0.5 公斤的产品的生产工艺:

橡胶片裁剪成条——注胶料仓——螺旋挤压成型——修边——检验——入库

5) 橡胶活塞的生产工艺:

橡胶片裁剪成条——注胶料仓——螺旋挤压成型——修边——车削密封槽——检验——入库

2. 塑料制品的生产:

1) 塑料活塞的生产工艺

原料: 尼龙棒

尼龙棒剧断——车削成型——检验——入库

3) 塑料活塞环、密封圈的生产工艺:

原料: 聚氨酯粒料——加料仓——注塑机加温挤压成型——修边——检验——入库



以上过程关键过程为：挤压成型及硫化过程

3、确定所需的资源以使产品和服务符合要求：

1) 配备了生产设备及检验设备设施，

基础设施：企业租用巨鹿县红旗船舶配件有限公司院内 4 号车间东侧及 5 号车间(建筑面积共计 506 平方米)和办公室一间(门岗北侧一间 24 平方米)，建筑面积共计 530 平方米。设置了办公室、原料间、成品间、生产车间等设施；

配置了生产设备：包括硫化机、橡胶注胶机、橡胶切条机、数控车床、注塑机、橡胶液压成型机等生产设备及辅助生产设备，基本满足要求，企业不涉及特种设备，产品、原材料的搬运使用地牛，大件货物的装卸届时临时雇佣同院其他企业的叉车。

工作环境：办公区、生产区、原料区、包装区、成品区等区域，布局基本合理，场所卫生可，配有冷风机、废气集中收集处理装置，办公配有空调，有消防设施，生产、工作环境基本满足要求

企业配置了检验检测计量工器具，包括游标卡尺、钢直尺、厚度测量仪、电子称等器具，基本能够满足原材料、过程及产品检验需要。

4) 确定符合产品和服务要求所需的资源，包括原料—丁晴橡胶、氟橡胶、天然橡胶、尼龙棒、聚氨酯颗粒等，以及水电等供应，

5) 设置了相应的组织机构并配备了相应的人力资源：企业设置了管理层、办公室、生技部等部门，明确了单位职责；各单位配备相应岗位人员，明确了相应的岗位职责；人员经过培训，且工作多年，操作经验丰富。

4) 建立了检验过程、操作控制规程，流化床、注塑机等有温度、时间、压力设置，设置好后自动控制等。

4、确信过程已经按策划进行：抽查部分制度及规程的执行情况，均执行，按照准则实施过程控制。

5、查生产过程控制：生技部下发批生产指令——车间投料生产——检验人员检验原材料、过程及产品检验——产品检验合格后包装入库——出厂。

生技部按照生产计划备料，按照操作规程进行操作，填写生产记录，检验人员按照原材料及产品检验标准对原材料、过程、产品进行检验。出具出厂合格证。

6、证实产品符合要求：每批次检测，统计质量合格率，产品合格率为 100%。

在必要的范围和程度上，确定并保持、保留形成文件的信息。

7、查生产和服务提供过程控制：建立了相应的生产记录、检验记录。

8、查生产和服务提供过程控制：

一、塑料制品的生产与放行：

1) 活塞环的生产记录

抽查 9 月 6 日活塞环生产任务单：活塞环：φ 125 材质：聚氨酯塑料颗粒 数量 600 个，要求完成时间：9 月 9 日

使用机械：注塑机

提供注塑首件检验记录表，内容包括，首件信息（开机首检）、检验依据：工程图纸

检查记录包括尺寸、外观、克重等信息。

最终判定结果：合格。

检验员：邢兆彤

提供生产记录，操作人员：王文革 操作温度：185-190℃ 压力：8000 公斤 成型时间：40s

提供 9 月 9 日产品检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装等内容。检验数量：5

检验结论：合格

2) 尼龙活塞的生产记录：

提供 2024 年 8 月 11 日生产任务单：产品名称尼龙活塞 规格型号：RS-125-97 数量 210 个 要求完成时间：2024.8.16

提供工序流转卡，抽 8 月 11 日，截段操作：李旭涛 车削工序：李旭涛

提供产品检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装等内容。

二、橡胶制品的生产

1) 抽 2024 年 9 月 7 日记录：提供生产任务单：产品名称：桶盖 规格型号 φ 195*97 材质：丁晴橡胶 500 个 要求完成时间：2024 年 9 月 23 日

使用机械：注胶机，

提供硫化工序生产记录，硫化压力 6000 公斤，硫化温度：142℃ 硫化时间：15 分钟 厚度 6mm 操作员：夏立肖



抽查 9 月 8 日产品检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装，检验结论：合格。检验员：邢兆彤

2) 抽 2024 年 5 月 30 日生产任务单：产品名称：端部密封条（振动筛）规格型号：BS205A10405K
材质：丁晴橡胶 要求完成时间：2024.6.7
使用机器：硫化机（60*1.5）
抽查 6 月 7 日硫化工序生产记录，硫化压力 10 吨，硫化温度：172℃ 硫化时间 360 秒 厚度 15mm
操作人：夏晓玲 生产数量：160 个
提供 6 月 7 日的产品检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装，检验结论：合格。检验员：邢兆彤

3) 橡胶 O 型圈
提供生产任务单：产品名称 橡胶 O 型圈 规格型号：φ 16.65*2.85 材质：氟橡胶 数量 30000 个
下达日期：24-9-6 要求完成时间 9 月 10 日。
提供 9 月 7 日硫化工序生产记录，硫化压力 9000 公斤，硫化温度：172℃ 硫化时间：120 秒 厚度 2.8mm
操作工：李慧霞
提供 9 月 7 日产品检验报告 项目包括：包括外观、尺寸、重量、包装，检验结论：合格。检验员：邢兆彤

4) 橡胶活塞的生产记录：
橡胶片裁剪成条——注胶料仓——螺旋挤压成型——修边——车削密封槽——检验——入库
提供生产任务单，产品名称：橡胶活塞 规格型号：φ 125 数量 300 个 材质：丁晴橡胶任务下达日期：9 月 7 日 要求完成时间：9 月 19 日
使用机器：螺旋注胶机
提供 9 月 9 日工序流转卡：橡胶裁剪：操作：续鹤泽 注胶操作：续鹤泽 修边操作：续鹤泽 车削工序：操作：李旭涛 检验：邢兆彤
当班生产数量：30 个
提供 9 月 9 日硫化工序操作记录：硫化压力 8000 公斤，硫化温度：140℃ 硫化时间：35 分钟 硫化厚度：95mm
提供产品检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装，检验结论：合格。检验员：邢兆彤

5) 刮削板生产记录：
刮削板的生产流程：
钢铁骨架制作（外包）——涂粘合剂——模具加温——橡胶片裁剪称重——放入胶料——硫化——修边——入库
提供生产任务单：下达日期：2024 年 8 月 6 日 规格：5069 40 个；5070 40 个，3H01 100 个 交货日期 8 月 8 日
骨架利用原有库存
提供 8 月 8 日工序流转卡：涂粘合剂工序：操作：李国磊 橡胶片裁剪称重工序：操作李国磊 硫化操作：李国磊 修边：李国磊 检验：邢兆彤
提供 8 月 8 日硫化工序生产记录：硫化压力：6 吨，硫化温度：170℃ 硫化时间：120 秒 厚度：5mm
提供出厂检验记录：包括外观、尺寸、重量、包装，检验结论：合格。检验员：邢兆彤
另外查到多份生产记录，符合要求
现场巡视：操作工：续鹤泽正在生产橡胶活塞；操作工李慧霞正在生产 O 型橡胶圈；工人李旭涛正在车削橡胶活塞的密封槽；生技部侯占广正在包装尼龙活塞；工人王文革正在生产塑料活塞环；……
工人们正在有条不紊的忙碌着。
查看现场，每台硫化机旁边挂有生产任务卡，有硫化生产记录及工序流转卡。企业一般一批产品由一人生产，一般工序从头到尾均为一入。
询问操作工续鹤泽，主要控制指标及工序，能够准确回答。
现场巡视，设备运转正常，硫化机压力、温度指示符合要求。
询问生产负责人生产指令下达后是否发生过变更，其回答说未发生过生产指令下达后变更的情况。



标识和可追溯性：

查看管理手册对标识和可追溯性要求进行了明确。产品标识包括识别产品的物料代号、检验状态等内容

1、产品状态标识包括以下内容：

- a) 产品的名称、型号、生产日期等；
- b) 检验状态：待检、合格、不合格、待判定。

查看存放成品标识，企业对成品区进行了划分，不同规格产品分别存放。

可追溯性：出库单→检验报告→生产任务单一工序流转卡，保证了公司的产品出公司后仍能根据生产日期查到产品从进货到生产到检验的每个环节的信息。

询问生产负责人，生产指令下达后无变更情况发生

六、产品和服务的放行

企业建立了《产品和服务的放行控制程序》，生技部是主责部门。

企业建立了生产及检验依据：均按客户提供的图纸进行生产和检验；

收集了橡胶的检验标准

GB/T 531.1-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分：邵氏硬度计法（邵尔硬

度）GB/T528-2009 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定

GB/T3512-2001 硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验

GB/T7759-1996 硫化橡胶、热塑性橡胶 常温、高温和低温下压缩永久变形测定

GB/T1690-2006 硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法

GB/T1682-2014 硫化橡胶 低温脆性的测定 单试样法

提供有原材料检验指标、质检作业指导书、产品标准等文件。提供了产品放行人员授权书，授权邢兆彤为批准放行人员。

●查进货检验记录—主要采购产品：氟橡胶、丁腈橡胶、聚氨酯塑料颗粒、尼龙棒、天然橡胶。

以上原料的均采用验证的方式进行验收。提供 2024-3-28、2024-7-27、2024-9-6、2024-9-8 验收记录，有外观、合格证、规格、型号、数量等内容，验收人：邢兆彤。基本符合要求。

●生产过程检验：生产过程只进行外观及尺寸检验，具体见 8.5.1，如硫化检验记录。

●成品检验：企业只进行尺寸及克重的检验，性能的检验需委托第三方进行。

查“产品出厂检验记录”

抽 1：2024 年 9 月 9 日 《产品出厂检验记录》 见 8.5.1

产品名称：活塞环（注塑件）

规格型号：125

生产数量：600 个

检验数量：5

生产日期：2024.9.9

检验项目：外观、尺寸、重量、包装

检验结论：符合要求

检验员：邢兆彤

性能检验委托第三方进行检验。

提供委托第三方进行的检验报告：

抽 1：报告编号：No GRT240823Z-N

检测单位：青岛国瑞通检测技术有限公司

检测的产品：丁腈橡胶 O 型圈

检测项目：硬度（邵尔 A 型）、拉伸强度，最小、扯断伸长率，最小、硬度变化（耐热实验：100℃x72h）、拉伸强度变化，最大（耐热实验：100℃x72h）、拉伸率变化，最大耐热实验：100℃x72h）、压缩永久变形，最大（压缩实验：125℃x22h）、硬度变化（耐油实验：150℃x70h；1#标准油）、体积变化（耐油实验：150℃x70h；1#标准油）、硬度变化（热空气老化实验：125℃x70h）、拉伸强度变化，最大（热空气老化实验：100℃x72h）、扯断伸长率变化，最大（热空气老化实验：100℃x72h）、脆性温度（耐寒实验，-25℃）、硬度变化（热空气老化实验：150℃x70）、拉伸强度变化，最大（热空气老化实验：150℃x72h）、扯断伸长率变化，最大（热空气老化实验：150℃x72h）

检测依据或综合判断依据：GB/T531-2008、GB/T528-2009、GB/T3512-2001、GB/T7759-1996、GB/T1690-2006、GB/T1682-1994

检测结果：本次委托检验，所检项目符合标准要求。



检测日期：2024. 8. 26

问题：未能提供其他产品委托的第三方检验报告，与企业沟通，因企业只能进行外观、尺寸的检验，建议企业每类产品委托第三方进行性能、老化检验（原料、生产工艺无变化时），原料、工艺发生变化后亦应进行委托第三方检验已开问题项，明年监督审核时关注。

七、绩效的监视和测量

组织策划了产品和服务实现各个阶段的检验和检测的项目，策划了原材料检验和工序检验以及成品检验的文件，以及所需的监视和测量设备，在产品的不同阶段实施检测，确保产品合格。保留了必要的检验记录。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的质量目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系的绩效和有效性。

企业策划《顾客满意度测量控制程序》，明确了办公室是顾客满意度测量的主责部门。

办公室主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息，客户可以通过电话、微信等方式投诉销售人员的服务及质量。经查询，企业无论是产品类还是行为类，都无被投诉情况。

提供有 2024 年 7 月 18 日《顾客满意调查表》共 2 份，调查内容包括：质量、价格、交期、售后等方面进行了调查。

提供“顾客满意调查分析报告”，统计分析结果顾客满意度：99%。在这次顾客满意度调查中，顾客对我们公司的产品质量给予了充分肯定，但对我们的产品价格和交付时间提出了更高的要求，希望我们都能产品价格能适当下调，交付更加及时等。对于顾客提出的问题，我们经过认真的讨论和研究，产品价格问题属市场调节价位，我们可以在原来的基础上适当下浮 1—2%；交付时间问题，我们及时传递到生技部，生产部门表示：今后工作中，一定紧抓生成计划的达成和落实，减少非生产性减产因素，加强生成组织和协调，产品一定能按时交付。报告编制人：张志峰 批准：李兴云 日期：2024. 07. 18

企业已将满意度调查结已输入管理评审，符合要求。

管理手册对标准所要求的测量、分析和改进过程进行了策划和实施，并适当应用统计技术方法，并保留适当的成文信息以作为结果的证据。

公司通过监视和测量获得的适当的数据和信息，利用分析结果评价：产品和服务的符合性、顾客满意程度、策划是否得到有效实施、应对风险和机遇所采取措施的有效性质量管理体系改进的需求。

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

1. 内部审核

制定并执行《内部审核控制程序》，程序明确了对过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

—查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，

审核组成员 2 名：张志峰（组长）、组员：邢兆彤，审核员经过培训且保持客观独立。

公司按照审核计划于 2024 年 8 月 8 日，对本公司的体系运行情况进行了内部审核。

查看了《内部审核实施计划》，有审核的具体日程安排和审核策划，条款无遗漏。

编制（日期）：张志峰/2024-8-1

审批/日期：李兴云/2024-8-1

提供了首/末次会议记录、人员签到表。

提供了各部门内审检查表，内容基本符合策划要求。抽办公室相关主职条款，记录了该过程的开展情况及符合性内容，有审核记录的描述。

提供了《内部审核报告》，对本次审核进行了简介并做了总结，对不符合进行了分析。审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。 编制：张志峰 批准：李兴云

开具不符合 1 项，提供了《内审不符合项报告》1 份，不符合事实描述清楚，相关人员进行了原因分析并制定了纠正措施，内审组员进行了验证。



内审员参加了公司组织的标准培训及体系文件培训、内审员培训。但现场审核，与管代并内审组长及内审员沟通，了解其对标准理解及内审策划、实施等，尚未完全掌握，存在能力不足，已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

2、管理评审

执行《管理评审程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1) 查《管理评审计划》，明确了评审目的、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。

2) 实际执行：于2024年8月22日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审计划、管理评审会议记录、参会人员签到表、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问总经理李总，主持了管理评审会议。

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，在产品与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，确保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。

持续改进：1、各部门加强对GB/T19001-2016标准的学习，办公室组织于2024年8月底前完成。制定了改进措施，查见2024.8.28培训记录，已实施。

管理评审基本按策划的予以实施，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

企业编制并实施《不合格输出控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》，程序对不合格品的控制做了明确规定，内容符合标准要求。

程序中职责、工作程序明确，对于原材料不合格直接退回处理，对于顾客退回来的成品，由生技部负责识别和处置，对于已交付或开始使用后发现的合格品，由管代组织采取相适应的纠正，执行“纠正措施控制程序”的有关规定，办公室应及时与顾客协商处理的办法，以满足顾客的正当要求。

生产过程中出现的不合格，直接废弃并存放在边角料区，与边角料一起给回收单位。

其他不符合的处理和纠正/预防措施：暂无。

查看现场：在原材料区、产品区均有不合格品存放区标识。

目前未发生产品及原材料不合格的情况。

基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，整改已完成。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员的质量意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。

3) 投诉的接受和处理情况：



无投诉情况

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）：

企业为了实施管理体系并持续改进其有效性，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：职工队伍稳定，均为从业多年的熟练工，操作经营丰富；

2、基础设施：企业租用巨鹿县红旗船舶配件有限公司院内 4 号车间东侧及 5 号车间(建筑面积共计 506 平方米)和办公室一间(门岗北侧一间 24 平方米)，建筑面积共计 530 平方米。设置了办公室、原料间、成品间、生产车间等设施；

3、配置了生产设备：包括硫化机、橡胶注胶机、橡胶切条机、数控车床、注塑机、橡胶液压成型机等生产设备及辅助生产设备，基本满足要求，企业不涉及特种设备，产品、原材料的搬运使用地牛，大件货物的装卸临时雇佣同院其他企业的叉车。

4、工作环境：办公区、生产区、原料区、包装区、成品区等区域，布局基本合理，场所卫生可，配有冷风机、废气集中收集处理装置，办公配有空调，有消防设施，生产、工作环境基本满足要求

5、企业配置了检验检测计量工器具，包括游标卡尺、钢直尺、厚度测量仪、电子称等器具，基本能够满足原材料、过程及产品检验需要。未能提供以上计量器具定期校准的证据---已开不合格。

没有用于监测的计算机软件。

5、资金支持：注册资金 600 万元。

6、资源：办公室负责水电等的供给，企业有固定的客户源，有固定的模具加工合作单位，公司所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

能够满足产品生产服务需要。

2) 人员及能力、意识：

与负责人沟通了解到：

公司现有员工 18 人。岗位人员主要包括：行政办公人员、生产人员、检验化验人员等。企业为小微企业，生产工艺简单，公司现有人员的配置及能力基本充分，基本能够满足公司运作要求。

编制有岗位人员的任职要求，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

办公室负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

办公室主任张志峰介绍：目前公司人员比较稳定，均为熟练工。新招的员工经培训合格后才能上岗，本年度无新进场的员工。

提供《人员岗位任职评价表》公司于 2024 年 3 月 5 日对主要岗位人员进行了评价考核，

——抽查生技部邢兆同的考核记录：分别从其学历，工作能力，责任心，管理经验等方面进行了评价，考核结果：经评价，该员工符合本岗位任职要求，可胜任。

另查办公室等主管等考核记录，均符合岗位要求，合格。

查见了管代和职业健康事务代表的任命书。见到了《质检员授权书》，任命邢兆同为产品放行人员。

人员能力管理基本符合标准要求。

同张志峰沟通了解到，办公室负责公司整体的培训策划、各部门根据需求制定培训计划组织培训并报办公室，

查有《2024 年度公司培训计划表》及培训记录；策划了 2024 年度的各项培训包括：标准培训学习；管理手册、程序文件、管理文件培训学习；应急预案培训；内审员培训；公司规章制度；岗位技能培训学习等。

2024 年度均按计划的时间组织员工实施了培训。

抽查培训记录如下：

抽查 1：培训题目：质量标准贯标培训



培训时间：2024.3.15；培训地点：公司会议室；

培训内容：略

培训效果评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确，达到预期目的。公司已建立了比较适宜的管理体系文件（包括管理方针、目标）。

抽查2：培训题目：内审知识培训；培训时间：2024.5.21；培训地点：公司会议室；

培训内容摘要：略

培训效果评价：过本次的培训学习，能胜任内审工作。

但现场审核，与管代并内审组长沟通，其对标准理解及内审策划、实施等，尚未完全掌握，存在能力不足。——不符合。

另抽各部门培训计划、培训记录：2024.07.19，培训内容：岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训，培训地点：车间。有培训人员签到，有培训效果评价。

企业不涉及特殊工种。

张志峰主任介绍，公司通过日常的内/外部培训、沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，相关的管理体系目标，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质量责任，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。

与办公室人员询问方针、目标，基本能回答。

办公室人员参与了体系建设，如编制相应的管理规定等。

办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务，不按体系规定执行的后果。

人员能力、意识基本符合要求。

3) 信息沟通：

企业在管理手册中明确了沟通的管理要求：

企业确定了与质量管理体系相关的内部和外部沟通，为确保公司在不同的层次和职能之间，对质量管理体系过程及其有效性得到沟通，公司明确内外部沟通的方法，作为内外部沟通的实施指导。公司内外部沟通方法可以采取文件、记录在各部门相互传递、会议形式及宣传栏等任何一种方式或它们的组合来达到各部门及各级人员间的沟通的目的。沟通内容有：

- a.质量管理体系的有效性；
- b.顾客和相关方反馈的质量信息；
- c.产品和服务质量符合要求的程度；
- d.质量目标达到预定结果的程度。

质量管理体系有关的各种信息沟通，由管理者代表负责牵头，各部门通过每月的工作例会或总结，反映各种问题，必要时由管理者代表汇总报总经理，根据情况，总经理组织会议进行研究并解决有关问题。总结内容：

- a.产品和服务质量存在的主要问题；
- b.当前产品和服务质量的动态或趋势；
- c.各部门质量目标完成情况；
- d.顾客和相关方反馈的质量信息或投诉等。

办公室负责统筹规划，提供适宜的沟通工具，如公告栏、各种报表、各种例会、记录传递、网络和口头交流等形式促进内部的沟通。公司对信息沟通的内容、职责、方法、渠道、工具等方面做出规定。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

公司沟通机制已经建立，基本有效。

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：

文件化信息管理：

其制定了程序文件：《文件控制程序》、《记录控制程序》。

查看对成文信息有相关规定；程序规定了形成文件信息和记录管理的要求，包括：创建更新、获得、适用、妥善保护、防止失密和不当使用；规定了分发、访问、检索和使用；存储和防护；变更的管理。

文件的分类：

1.《管理手册》XY-QM-2024 版本 A/0，发布实施日期：2024 年 3 月 1 日；

2.《程序文件》XY-QP-2024 版本 A/0，包含程序文件 15 份，实施日期：2024 年 3 月 1 日；

3. 作业文件，包括包括设备维护、保养、检修管理制度、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度、产品检验管理制度、产品入库管理制度、仓库管理制度硫化调试件管理规定、裁剪机作业指导书、修边作业指导书、称重作业指导书、硫化成型作业指导书等作业指导文件；

4.体系运行所需要的记录；

查文件创新和更新：

1、结合公司实际情况于 2024 年 3 月 1 日发布实施了管理体系文件，包括管理手册、程序文件、三级文件管理制度、作业文件、记录等

2、公司在创建质量管理体系文件时，对文件的格式进行了统一规定。文件的形式采取纸质版和电子版并用，语言采用中文。文件发布前进行了审核、批准。

查程序文件和支持性文件均在发布前得到批准，符合标准的要求。有文件发放记录。

文件的控制：

提供了《文件发放、回收记录》，内容包括文件编号、版本、文件名称、分发号、交件人、签收、交接时间、备注。有管理手册、程序文件、作业文件汇编和外来文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。各科室体系文件在内部发布，部门领导及相关人员也可共享，系统规定了访问了权限、修改及审批权限，并有一定的保密要求。

手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

查文件审核提出的不符合，已整改完成，详见文审报告。

外来文件分为管理规范、产品标准、试验标准类别

☞办公室、生技部均按规定进行了识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。提供外来文件清单，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、中华人民共和国环境保护法以及检验试验方法等

☞查阅《记录清单》共涉及生产、检验、材料领用等方面的记录记录，记录表包括序号、记录名称、编号、保存期、责任部门等内容。

如：批生产指令、顾客满意度评定表、设备清单等，记录认真，内容较充实，真实可信。

记录的保护：所属部门负责，文件柜，按期限控制，销毁有审批及登记。

☞办公室保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅检索，基本满足要求。

现场查看，各部门配有文件柜，文件和记录保存基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书信息确认书》

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，邢台兴亿橡塑制品有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合 | <input type="checkbox"/> 基本符合 | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求 | <input checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力 | <input checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input 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:徐红英



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。