

项目编号：0568-2022-Q-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：襄阳浩正实业有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024年10月27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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：明利红

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
1	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	18.01.02,19.09.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭天才、孙景红、谭翠翠、王望平	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，进行第二次监督审核  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  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：安全生产法、消防法、民法典。

e) 适用的产品（服务）质量标准：液压缸试验方法（GB/T 15622-2005）、液压传动系统及其元件的通用规则和安全要求（GB/T 3766-2015）、电气装置安装工程接地装置施工及验收规范（GB50169—2016）、电气生产设计规范GB50054等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同技术要求、客户图纸等。

### 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年10月27日 上午至2024年10月27日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年10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）：

Q:高压电器控制盒,32MPA以下液压油缸及液压系统的生产;

与审核计划一致。

#### 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：襄阳市襄城区檀溪花木店牌坊

办公地址：襄阳市襄城区隆中路 248 号

经营地址：襄阳市襄城区隆中路 248 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）：不适用。

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：

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:行政部 Q7.2。

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 11 月 2 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 10 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 生产过程的控制。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司质量管理目标均能实现达成。

2、公司生产能满足客户需求，产品加工、组装过程控制严谨，对关键过程控制严格，对特殊过程进行了确认。



3、公司未发生重大质量事故，以及顾客投诉。

### 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：Q 生产过程控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

## 二、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

管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量环境职业健康安全。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：质量第一、降本增效、精益求精、持续改进。公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的管理目标均已达成：管理目标：1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；2023年10月-2024年8月达标值100%；2.顾客满意率 $\geq 95\%$ ；2023年10月-2024年8月完成情况：96%；管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2023年10月-2024年8月管理目标均已达成；管理目标制定合理，目标均可测量，目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

### 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照组织的生产服务规范提供高压电器控制盒, 32MPA以下液压油缸及液压系统的生产，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施监控。产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，公司制定的质量管理目标均已达成：管理目标：1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；2023年10月--2024年8月达标值100%；2.顾客满意率 $\geq 95\%$ ；2023年10月--2024年8月完成情况：96%；管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2023年10月--2024年8月管理目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、技术负责人沟通确认：公司目前没有正在进行开发的新产品。公司按客户要求以及顾客提供的图



纸进行生产。

公司自成立以来，高压电器控制盒、32MPa 以下液压油缸及液压系统的生产，均依据顾客要求向顾客提供生产后的产品，不需要进一步细化顾客的要求。对产品的设计工艺等不负责。组织策划了产品的设计相关规定，产品生产以来公司一直按行业技术要求和顾客要求为顾客提供产品，产品生产工艺流程固定，无变更。

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。策划了《设计开发控制程序》，内容符合要求。

公司的产品均已定型，公司该产品已经生产了 10 多年，产品生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改，产品生产内容没有进行设计和开发相关工作。但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照策划的：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。

设计与开发基本符合要求。

3、产品实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，制定了标准流程：高压电器控制盒：原材料（及标准件）外购→下料→焊接控制盒箱体→喷漆→标准件的清点→控制板的制作、组装→调试→标牌、标记→包装；32MPa 以下液压油缸：原材料（及标准件）外购→下料→加工→加工零件的清理检验→加工零件的清洗、标准件的清点→组装、试验→喷漆→标牌、标记→包装；液压系统：原材料（及标准件）外购→下料→油箱焊接→喷漆→加工零件的清理检验→油箱及加工零件的清洗、标准件的清点→组装、试验→标牌、标记→包装；制定了检验记录、各工序作业指导书。设定严格的检查程序、执行随机抽查等方法，保证产品的质量符合预期要求。

4、公司质量管理体系审核点：在质量管理体系中，关键审核点包括：

1) 过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如生产线产出、产品损坏率、质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。能够出示 2024 年 1-9 月《过程的监视和测量记录》对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

2) 公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

3) 质量培训和教育：公司按照 2023-2024 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估。审核现场与内审员沟通内部审核资料内容；内审员称：公司内部审核属于公司聘请了外部咨询老师进行辅导完成。现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。对此开具了一个不符合项，需要持续改进。

4) 生产过程控制：A 高压电器控制盒, 32MPa 以下液压油缸及液压系统的生产；现场检查，操作人员按



设备操作规程/作业指导书工作。B 每个工序操作人员都进行了自检。C 生产车间工作环境适宜，产品标识明确，产品防护有效。D 生产主管对生产过程进行了监督。特殊/关键过程：焊接、喷漆；需确认过程：焊接、喷漆；主要控制参数：焊接电压、电流、焊条直径等。喷漆采用外包方式进行控制，外包方进评定，外包能力资质，外包方设备、以及喷漆进货检验等方式进行控制，目前未发生喷漆不合格的情发生。提供特殊/关键过程的确认记录，对过程人员、设备、材料、作业指导书、工艺方法、环境等进行了过程确认。E 询问操作人员对工艺、本部门的质量目标明确并按要求实施。F 入库、转序和产品交付：产品高压电器控制盒，32MPa 以下液压油缸及液压系统的生产；产品经检验合格后方可入库，交付后客户。产品交付有顾客上门自提，运输客户自行负责。一般采用第三方物流的方式进行运输发运给客户。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，目前没有顾客投诉。G 仓储：公司管理体系对产品的防护进行了规范，包括：搬运、储存等保护措施。产品采用塑料进行包装，然后采用纸箱进行外包装，再采用木板箱进行加固封装，再采用木托盘垫底进行包装保护。搬运：采用人工和手叉车进行转运防护。贮存：轻拿轻放，放入成品区域，成品库通风干燥、分类清楚。现场检查，车间及仓库，各类产品均按照不同的成品进行分开单独存放。消防设施齐全，并在有效期内。

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。

公司高压电器控制盒、32MPa 以下液压油缸及液压系统的生产过程，通常依据客户的订单要求来确定安排生产有序进行。

a) 业务部转达客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性，生产部通过下达的生产计划，生产车间进行产品生产。

b) 品质部编制了产品的作业指导书等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 公司为生产配备了适宜的生产设备，主要生产设备有：摇臂钻床、铣床、平面磨床、锯床、折弯机、攻丝机等；装配工具：螺丝刀、扳手、剥线钳、套筒等。现场观察所有生产设备工作正常。

d) 公司为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。主要检测设备有：卡尺、槽尺、卷尺等；

e) 生产车间各工序、品质部对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

f) 品质部负责对产品的放行，业务部负责产品交付和交付后活动的实施、售后服务工作。

g) 为生产过程配备了必要的特种设备操作人员和特种作业人员。例如：焊工人员谭翠翠；证书有效。

h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，

经公司识别，特殊/关键过程：焊接、喷漆；需确认过程：焊接、喷漆；主要控制参数：焊接电压、电流、焊条直径等。

喷漆采用外包方式进行控制，外包方进评定，外包能力资质，外包方设备、以及喷漆进货检验等方式进行控制，目前未发生喷漆不合格的情发生。；

提供特殊/关键过程的确认记录，2024年3月21日对过程人员、设备、材料、作业指导书、工艺方法、环境等进行了过程确认。

现场观察：YwZJ—D 夹紧油缸-2200 型-油缸装配过程、ZJF-2 型液压站装配过程、YZ—63 型液压站装



配过程、YZ—63 型液压站调试过程、下料过程、焊接过程；

查编制有高压控制盒、液压油缸、液压系统装配、试验、验收规程，过程控制依据：液压缸试验方法（GB/T 15622-2005）、液压传动系统及其元件的通用规则和安全要求（GB/T 3766-2015）、电气装置安装工程接地装置施工及验收规范（GB50169—2016）

查特殊/关键过程：

抽查 2024.7.23 焊接过程监控情况：查现场焊接人员经培训持证上岗，现场设备、工作环境良好，现场提供有焊接作业指导书，现场观察，设备主要控制参数：焊接电流 80A、焊接电压 380V、焊条直径 3.2，符合规定要求，现场人员防护齐全，操作规范，对焊接后产品外观检查，焊缝光滑，符合要求。

抽 2024.7.23 喷漆工序目前已经进行外包处理。公司对喷漆后的产品进行检验情况：查现场公司对喷漆供应商湖北新富车身股份有限公司进行了供应商调查、评价，对供应商喷漆人员能力，现场设备、工作环境，现场喷漆作业指导书等进行了调查，评价有效，纳入合格供应商，同时对喷漆后的产品进行现场检查，

查见：2024.7.10 供应商提供的检验合格的记录表：设备生产过程中：主要控制参数：油缸型号：YWZJ—D 夹紧油缸 2200 型，喷漆配比符合要求；喷漆压力 0.7MPa，符合规定要求。产品入库检查：漆面无瑕疵，外观合格等，经确认喷漆过程基本受控。

查见现场 2024 年 10 月 27 日生产计划：高压电器控制盒；型号规格：YWZJ-D10（与液压系统配套）；生产计划数量 1 台，

液压油缸：型号规格： $\phi 80/45-1250$ ；1 个；

液压系统型号规格：YWZJ-D10；1 台；

注：因为 2024 年 10 月 27 日为星期天，公司正常情况为休息，公司安排人员加班，现场见证了高压电气控制盒组装过程，以及液压油缸、液压系统整个装配过程，以及自检情况。目前因为市场不景气，公司部分机加工件均进行委外加工，此次生产现场未能现场见证油缸外壳制作过程，审核当天油缸外壳生产没有安排，因为油缸外壳有库存，并且在车间现场摆放油缸外壳，公司油缸外壳属于自己加工，喷漆属于委外加工，该批产品的油缸的外壳已经加工好，摆放在现场。但是此次为监督审核，现场能查见公司配置的生产设备、检测设备、人员等均能满足油缸外壳加工。并且抽取以往加工记录，以及此时属于监督审核，以及受市场影响原因，公司有生产设备能力，人员配置、检测能力等均满足，所以建议保持高压电器控制盒、32MPa 以下液压油缸及液压系统的生产范围不变化。

....

现场见：高压电器控制盒；型号规格：YWZJ-D0（与液压系统配套），生产工序如下：

现场见：电气元器件清单确认后，谭翠翠用螺丝刀等工具正在进行高压电气控制盒的装配；自检合格后转入下一道工序；同时按照图纸要求进行制作继电器控制模组，制作完成后，液压系统装配完成后，将制作好的几点模组装入液压站的电气控制盒内，根据图纸，艾某对继电器模组配线。配线完成后孙某对控制电路进行各项指标测试。测试完成后进行打包封装入库。

现场见：液压油缸：型号规格： $\phi 80/50-40$ ，生产工序如下：

现场见：马峰正在确认零配件清单；确认 OK 后转入下道工序生产；

王新贵正在对液压零部件---密封件进行初步装配。装配结束后，对缸筒进行清洗，将活塞组合件装入缸筒内，自检合格后转入下道工序。

马峰用专用液压系统工具进行测试，动作正常，无泄漏，自检合格后转入下道工序喷漆作业。喷漆为外包。

生产负责人孙景红称：喷漆完成后，按照规定型号规格贴标签和封装，入库。液压油缸组装完成。

现场见：液压系统；型号规格：YWZJ-D0；生产工序如下：



现场见：孙某对压夜元器件进行确认合格，同时清洗所有元器件，清洗结束后，龚某按照图纸要求，对液压元器件进行组装。组装完成后，龚某对保压、油压、泄露等性能指标进行测试。产品合格后转入下一道工序。进入电气配线工序。待电气配线结束后，液压装配系统完成。经品质部检测合格后入库。

入库、转序和产品交付：产品经检验合格后方可交付后客户。据负责人介绍，根据市场订单合同，买卖合同的签订/执行；然后采购原材料；进行生产，检验合格入库。根据销售订单进行排产，以销定产。

现场查见交付活动控制：仓库接到发货通知，公司联系物流公司上门装货发运公司产品，物流运输车辆上门提货，将产品装运上车，产品交付运输，能够做到防水、防潮、防风等。

生产现场生产基本受控，符合要求。

5) 产品的监视和测量控制：

#### (一) 进货检验：

高压电器控制盒主要原材料：继电器、继电器底座、安装导轨、电线、绝缘板、接线端子、绝缘套管等。

液压油缸主要原材料：密封圈、钢板、棒材、螺杆、螺母、卡簧、外购的机加工件（活塞筒、活塞杆）、液压管接头等。

液压系统主要原材料：液压电磁阀、电机、液压管接头、油管、液位计、油滤、油路集成块、油箱（钢板自己加工的油箱）、液压油泵等。

#### 1) 高压电器控制盒

抽：查 2024 年 8 月 26 日，供方：襄阳市鑫达明贸易有限公司，供货内容为继电器；查见有厂家销售出货单产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，正泰继电器；200 套等，继电器底座 200 套；12cm 导轨 50 根；等交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 8. 27 王某验收合格。

负责人称主要原材料电线，采购一次要用 2-3 年，目前使用的电线均为 2 年前采购的。符合要求。

抽见其他高压电器控制盒主要原材料 5 份，均符合要求。

#### 2) 液压油缸：

抽查 2024 年 10 月 25 日，供方为南京睿一液压设备有限公司，供货内容为液压油缸主要原材料--密封圈--O 型圈 材质颜色：FKM70/Z；规格尺寸略数量 250 个；查见 2024. 10. 13 厂家出货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，O 型圈 材质颜色：FKM70/Z；数量 250 个；Y 型圈，FKM70/Z；规格尺寸略。等等密封圈若干；交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。王某验收合格。

抽查 2024 年 10 月 12 日，供方为襄阳易切机械科技有限公司，查见 2024. 10. 12 厂家出货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，钢板--扁钢 型号规格：50\*60；数量 235. 5kg 等；交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。王某 2024. 10. 12 验收合格。

抽查 2024 年 10 月 12 日，供方为武汉鼎浩达几点设备有限公司，查见 2024. 6. 27 厂家出货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，产品：液压管接头---2-10A M18\*1. 5(双六角) ；数量 1500 套等；交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。王某 2024. 7. 12 验



收合格。

抽查外包过程：机械加工：查 2024 年 10 月 23 日，供方为襄阳区展力零部件加工厂；提供有襄城区骏翼机械零部件加工厂产品送货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，活塞 100 件；导向套 80 件；油缸前盖 100 件等，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 10. 23 王某验收合格。

抽查外包过程：喷漆（白件喷漆加工）：查 2024 年 9 月 29 日，供方为湖北新富车身股份有限公司；提供有厂家产品送货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，白件喷漆加工 97. 2174 平方米，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 9. 29 王某验收合格。

抽见其他液压油缸主要原材料 5 份，均符合要求。

### 3) 液压系统：

抽查：液压系统主要原材料--液压油泵（齿轮泵）；查 2024 年 10 月 7 日，供方为上海导德/德亚威液压设备有限公司，供货内容为液压油泵（齿轮泵）---规格：HGP-3A-F14R-2B-19.05；数量 24 个；查见有产品送货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，（齿轮泵）---规格：HGP-3A-F14R-2B-19.05；数量 24 个，台湾新鸿。交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 10. 25 王某验收合格。

抽：查 2024 年 10 月 7 日，供方为广州世田液压元件有限公司，供货内容为插装式电磁阀等各类电磁阀；查见有厂家销售出货单产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，插装式电磁阀；产品型号：CDS-20L-A2-082-22;20 件；叠加式电磁调速阀；产品型号：MSFQ-02T-11-A2;40 件等等，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 10. 11 王某验收合格。

抽：查 2024 年 9 月 9 日，供方为广州世田液压元件有限公司，供货内容为液压油路块；查见有厂家销售出货单产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，液压油路块；产品型号：11260061 阀块;4 件；等，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 9. 12 王某验收合格。

抽：查 2024 年 8 月 24 日，供方为湖北万邦电机股份有限公司，供货内容为三相交流异步电动机；查见有厂家销售出货单产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单，经查，三相交流异步电动机；产品型号：YE3-112M-4-4KW；安装/接线：B3 左侧;30 台；三相交流异步电动机；产品型号：YE3-112M-4-4KW；安装/接线：B3 右侧;1 台等，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。2024. 8. 30 王某验收合格。

抽见其他液压系统主要原材料 10 份，均符合要求。



目前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。)

查高压控制盒、液压站、液压油缸装配调试过程：

抽 1) 时间：2024.8.10

员工：液压站装配员工龚海宏和陈光兰

型号：YWZJ-D0 型液压站

要求：外观质量、压力测试、功能试验、耐压和泄漏试验；要求外形美观，压力满足功能要求，耐压测试无泄漏。

调试结果：系统运行平稳、液压元件工作正常无卡紧，符合规定要求。

抽 2) 时间：2024.8.15

员工：王辉付，何平

型号 YWZJ-D0 夹紧油缸-2200 型

要求：液压油缸装配后，外观质量、运行试验、启动压力、内泄漏、外泄漏；

调试结果：外观无瑕疵，运行平稳无爬行，启动压力 $\leq 0.2\text{MPa}$ ，焊缝、零件密封部位无泄漏。零件焊接质量、零件加工精度，按生产加工工艺各项指标满足技术要求。

抽 3) 时间：2024.9.12

员工：孙景红，谭翠翠

型号：JDH0011A 电器盒

要求：外形美观、电器元件连线可靠、标记明确。

调试结果：控制盒箱体焊缝光滑、漆面无瑕疵、电器元件运行平稳。

查 2024 年 1-8 月生产过程记录 10 份，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。

查提供有高压电器控制盒、32MPa 以下液压油缸及液压系统成品检验记录表，均符合验收规范要求。但是公司生产过程检验记录比较简单，有待加强。已和总经理以及品质管理部门进行了沟通。

抽查：JDH-0011A 继电器控制盒记录表；检验日期：2024.8.10.

检验项目	检测内容	检测要求	判定
1、外观	尺寸、喷漆面、有无擦伤花痕	良	OK
2、干燥剂电源	指示灯常亮	良	OK
3、油门控制(开)	停车电磁铁红灯	亮	OK
	停车电磁铁白灯	亮	OK
	1 秒后停车电磁铁白灯灭	灭	OK
油门控制(关)	指示灯	灭	OK
4、火警停车(开)	脚制动指示灯	亮	OK
	脚制动指示灯 2	亮	OK
	排气制动指示灯；	亮	OK
	刹车灯	亮	OK
火警停车(关)停	停车电磁铁红灯	亮	OK
	停车电磁铁白灯	亮	OK
	1 秒后停车电磁铁白灯灭	灭	OK
5、倒挡(开)	倒车后视镜；倒车灯	亮	OK
	倒档(关)	指示灯	灭
6、预热(开)	预热塞灯	亮	OK
	预热(关)	指示灯	灭
7、启动(开)	启动电机灯	亮	OK



启动(关)	指示灯	灭	OK		
8、远光(开)	远光灯	亮	OK		
远光(关)	指示灯	灭	OK		
9、近光(开)	近光灯	亮	OK		
近光(关)	近光灯	灭	OK		
10、行车灯(开)	行车灯	亮	OK		
行车灯(关)	后行车灯	亮	OK		
11、喇叭(开)	喇叭灯	亮	OK		
喇叭(关)	指示灯	灭	OK		
12、换气扇(开)	换气扇灯	亮	OK		
换气扇(关)	指示灯	灭	OK		
13、左转向(开)	左转向灯	闪亮	OK; 左后转向灯	闪亮	OK
左转向(关)	指示灯	灭	OK		
14、右转向(开)	右转向灯	亮	OK		
右转向(关)	右示灯	灭	OK		
15、柴油泵(开)	柴油泵灯	亮	OK		
柴油(关)	指示灯	灭	OK		
16、抽尘泵(开)	抽尘泵灯	亮	OK		
抽尘泵(关)	指示灯	灭	OK		

检测人：孙景红 2024.8.10

(三) 成品检验：(检验依据成品检验规范、国标)

检验依据：液压缸试验方法(GB/T 15622-2005)、液压传动系统及其元件的通用规则和安全要求(GB/T 3766-2015)、电气装置安装工程接地装置施工及验收规范(GB50169—2016)

抽1：查提供有高压电器控制盒、32MPa以下液压油缸及液压系统成品检验记录表，均符合验收规范要求。抽见2024.10.24《检验报告》；报告编号：2410-X002；产品名称、规格型号：ZJK-01型纸架液压系统；DWG-15B-00-D0型单瓦机液压系统；YWZJ-D0型液压系统及配套油缸。

样品基数：ZJK-01(5套)；YWZJ-D0(7套)；DWG-15B-00-D0(3套；)

检验项目：系统压力、系统流量、外泄漏等。

检验项目	计量单位	技术要求	检验结果	单项评定	备注
系统压力	MPa	额定工作压力 12---14	15.1	合格	ZJK-01(5套)
系统压力	MPa	最高工作压力 16	16.2	合格	ZJK-01(5套)
系统压力	MPa	额定工作压力 12---14	15.3	合格	YWZJ-D0(7套)
系统压力	MPa	最高工作压力 16	16.9	合格	YWZJ-D0(7套)
系统压力	MPa	额定工作压力 9---11	10.4	合格	DWG-15B-00-D0(3套；)
系统压力	MPa	最高工作压力 17	17.7	合格	DWG-15B-00-D0(3套；)
系统压力	L/min	额定流量 23---25	24.8	合格	ZJK-01(5套)
系统压力	L/min	额定流量 14---16	15.7	合格	YWZJ-D0(7套)
系统压力	L/min	额定流量 2---21	2---21.0	合格	DWG-15B-00-D0(3套；)

外泄漏(系统和油缸)额定压力保压24小时，各连接面和接头无泄漏 无泄漏 合格 ZJK-01(5套)；YWZJ-D0(7套)；DWG-15B-00-D0(3套；)

最终判定：合格

检验人：郭某、龚海宏 检验日期：2024.10.22

抽2：《检验报告》NO:2409-X001；



产品名称：高压电气控制盒；型号规格：JDH-0011A 型高压电器控制盒；样品基数：JDH-0011A（2套）；

检验日期：2024.9.14；检验项目：动作性能、绝缘测试、外观检查

执行标准：电气生产涉及规范（GB50054）

检验项目	计量单位	技术要求	检验结果	单项评定
动作性能		客户图纸要求	正常	合格
绝缘	Ω	> 1MΩ	1.5MΩ	合格
外观检查		美观整洁	正常	合格

最终判定：合格。

检验人员：郭天才、孙景红

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。

6) 改进:提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；

生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。

对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。

抽见：《不合格品报告单》2024.7.20 液压油缸，不合格数量 5；不合格品原因：压力保持不正常，活塞内泄；检验员：何平 2024.7.20；对其不合格原因进行了分析，不合格品评审：生产部重新对油缸进行组装，更换不合格密封圈。责任部门：王望平 2024.7.21；对此不合格品重新进行检验，产品合格，王辉富 2024.7.22。

不合格品控制基本有效。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结来说，产品实现过程中的质量管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键质量管理活动和质量管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。

### 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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于 2024 年 8 月 27 日和 2024 年 9 月 5 日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较简单，对内部审核发现的 1 个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进。

注：2024 年内审审核发现与 2023 年内审审核发现均开具了同一个不符合项 7.5.3 条款，已经和公司总经理和内审组长进行了沟通，公司内审太过于简单，流于形式。内审深度有待增加。加强公司持续改进工作。

审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平



时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合、充分、有效。

#### 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:

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；产品质量得到了较明显的提高；在产品质量方面：通过原材料进货检验等手段进行控制；原材料验货发生不合格时，直接退货供应商处理；生产过程发生不合格，再返修或者报废等处理。在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司通过内审、管理评审、管理方针实施、目标考核、日常检查等方式对发现的问题采取纠正和预防措施，通过不断的加强员工培训，增强人员意识，预防在工作中出现问题，不断地加强资源的配置，以利于管理体系更好的运行，针对日常检查发现的问题及时进行纠正，针对内审中出现的问题均采取了纠正措施。

在管理体系运行过程中，针对已发生的、潜在的不合格，所确定实施的纠正预防措施都是适宜的，有效的，都起到了防止再发生或预防其发生的效果。

##### 3) 投诉的接受和处理情况:

近12个月内，公司没有受到政府等相关管理部门的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的投诉。

### 三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域:无变化。
- 2) 组织机构:无变化。
- 3) 管理体系:无变化。
- 4) 资源配置:无变化。
- 5) 产品及其主要过程:无变化。
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无变化。
- 7) 外部环境:无变化。
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无变化。



9) 联系方式:无变化。

#### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合项生产部Q7.1.3; 品质部Q8.6; 经验证: 上次不符合项Q7.1.3; 8.6公司对其原因进行了分析, 采取了纠正预防措施, 采取的纠正预防措施实施验证有效, 符合标准要求。此次审核未发生同类似的问题。该不符合项关闭。

五、认证证书及标志的使用: 公司认证证书及标志使用正确, 符合要求。

#### 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》

#### 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, 襄阳浩正实业有限公司的

质量管理体系:

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 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

**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: 顾利红



## 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](http://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。