

项目编号: 0649-2022-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 重庆川流机械有限公司

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) : 张心

审核组员 (签字) : 文平

报告日期:

2024 年 10 月 26 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
 - 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: 张心

组员: 文平



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	张心	组长	审核员	2024-N1QMS-4207381	
B	文平	组员	审核员	2022-N1QMS-4093566	18.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韦唯	向导	受审核方
2		观察员	

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； 单一体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益法等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：GB/T6576-2002 机床润滑系统、GB/T 3766-2015 液压传动系统及其元件的通用规则和安全要求、GB/T1184-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：顾客合同、技术协议等。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间: 2024年10月26日上午至2024年10月26日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年10月31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):

液压润滑系统零部件的设计、生产

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: 重庆市江津区双福街道南北大道北段 895 号附 56 号 1-2

办公地址: 重庆市江津区双福街道南北大道北段 895 号附 56 号 1-2

经营地址: 重庆市江津区双福街道南北大道北段 895 号附 56 号 1-2

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)

暂停原因: 未按期监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况: 体系运行正常, 认证证书未使用。

经现场审核, 暂停证书的原因是否消除: 原因已消除

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 10 月 31 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 10 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注: Q8.2/8.3/8.5/8.6。

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重视和支持，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、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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现质量总目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2024年1月 -2024年10月)
产品一次交验合格率不低于90%	一次交付合格数/交付总数*100%	技质部	97.5%
顾客满意度持续达95%以上	满意得分和/总调查数*100%	供销部	98%

查2024年1月-2024年10月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 基本符合 不符合

组织策划了《运行策划和控制程序》、《外部供方控制程序》、《过程的监视和测量控制程序》、《监视和测量分析控制程序》等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款：无。

抽液压润滑系统零部件的生产过程控制情况。

1. 查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；
2. 查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《产品图纸》、《作业指导书》、《生产计划单》等，均放置于工位附近，便于查阅对照。
3. 现场查看：现场有砂轮机、润滑试验台、切割机、车床、钻床、智能型精密珩磨机、铣床、磨床、手动工具、交流弧焊机等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。
4. 现场配置了相应的检测设备，主要为有万用表、游标卡尺、压力表等，状态完好。
5. 负责人讲生产部根据图纸将图号、产品编号等信息传递到生产车间形成生产计划。内容：产品名称、型号、完成日期、数量。生产调度根据成品的出厂日期确定每个工序的完成时间。

6、现场见产品工艺流程：

液压润滑系统零部件的设计、生产流程：需求分析—产品研发—样品验证—下料—零部件加工（车、钻、攻丝等）—焊接、组装—试压、调试—检验入库

关键过程：组装、调试。

需要确认过程：焊接过程



外包过程：箱体机加工

7、现场查看：正在生产产品为阀板 CFB-1、手控开关式注油枪 SK-48N

生产过程：

现场查看操作者为熟练工，工序运行情况：

下料工序：

产品：手控开关式注油枪 SK-48N

a) 工作操作要求：图纸；

b) 生产设备：切割机、车床。

c) 操作要求：按图纸要求尺寸用切割机讲管件进行切割切口平整与管子轴线直度公差为管子外径 1%，将下好料的半成品件夹在车床三爪夹头上，按图纸要求车加工到 68 ± 0.05 mm，车成 10 块。

d) 监视和测量：尺寸，检具用游标卡尺。现场查看操作者为熟练操作工。

操作工：彭将

零部件机加工工序（钻孔、攻丝）

产品：手控开关式注油枪 SK-48N

a) 工作操作要求：按图纸、零部件过程控制卡

b) 生产设备：钻床

c) 操作：钻孔：现场查看正在对阀体进行钻孔。图纸要求大小为 $\phi 6 \times 10$ mm-4、 $\phi 8$ mm 通孔-3、 $\phi 12 \times 10$ mm-1……。

攻丝：将材料规格为 35mm*40mm*68mm 阀体放置钻台夹具上，按图纸尺寸要求，先分别将底孔钻到 $\phi 6 \times 10$ mm-4、 $\phi 8$ mm 通孔-3，再分别使用 M6*1、M8*1 机用丝锥进行攻丝。

监视和测量：螺纹垂直度，检具用牙规；

操作人员：黄文昌（钻孔）、王连芝（攻丝）

现场查看，操作符合要求。

3、焊接、组装工序：阀板 CFB-1

a) 工作操作要求：图纸、装配工艺卡；

b) 生产设备：扳手、螺丝刀、夹钳、台虎钳、工作台、焊机。

c) 操作：用柴油清洗装配件，去毛刺、杂质，检查阀芯配合度，装配滑杆，装配滑块。实施焊接前对坡口 20mm 范围内的内外管壁进行清理，除油、锈、毛刺等。管子、管件焊接对口内壁平齐，错边量不超过管壁厚度 10%，且不大于 1mm

d) 现场查看焊接操作参数控制：

焊机工作电压：380V

焊接电流：110A~120A

焊接速度：0.20~0.30m/min

钨极大小：2.0mm

焊丝大小：2.0mm，焊丝材质与焊接材质一致

保护气：氩气，流量 6~10L/min

焊接参数与确认参数一致，操作符合要求。

e) 现场查看操作者为熟练操作工：黄文昌。



4、试压检验工序：泵芯总成部件 SK-48N

a) 检验要求：图纸《压力试验工艺守则》；

b) 检验工具：抗磨液压油 46#

c) 操作：现场正在进行试压试验。先将泵芯总成固定在试验台夹具上，再接上油管，启动试验台油泵，试验台自动开闭，观察最高开启压力 25Mpa，保压 24 小时，压力表降压不能大于 1Mpa，观察阀体是否有泄漏。

d) 检验员：王本常

另供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。2024 年未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。

公司将特殊过程确定为：焊接过程。现场提供对该过程进行了过程能力再确认的证据，确认内容：人员能力、设备能力、工艺参数、产品质量等。结论：过程能力满足要求。确认人：黄文昌、王之军，时间：2024 年 6 月 17 日

组织在生产和服务提供的整个过程基本受控。

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

组织策划了《内部审核控制程序》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 06 月 24 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。未出现内审员审核自己有关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。

查 公司内审员经内部培训、内审员授权书，对应有按内部审核计划实施审核的现场审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录等基本内容。检查内审记录，其记录较为简单笼统，今后需改进。经与内审员王本乔、王之军沟通内部审核实施开展情况，其对内审实施开展的基本流程、实施情况理解欠缺，人员内审能力还有待加强。

组织策划了《管理评审控制程序》，编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 07 月 15 日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据。经与管代现场沟通管理评审实施开展情况及查看管理评审资料发现，管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，内容比较笼统简单，已与负责人口头提出。

管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行基本有效。



提出改进 1 项：加强技术人员产品标准、工艺及售后服务人员的培训，树立质量意识和服务意识，使人员能力得到提升并持续提高顾客满意度。查改进建议实施计划表，由行政部编制改进计划做出安排相关部门及人员配合参与，在 2024 年 7 月完成以上改进。

查：管理评审改进建议培训记录及验证记录，行政部于 2024 年 07 月 17-19 日对各部门进行了标准的培训，并对培训效果进行了评价：培训达到预期效果，培训有效。总经理吴家亮对本次改进建议的实施情况进行验证：改进有效。

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：**组织策划了《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) **纠正/纠正措施有效性评价：**组织策划了《改进控制程序》，符合企业实际和标准要求。利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产及服务过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) **投诉的接受和处理情况：**近一年以来，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：原：注册地址：重庆市沙坪坝区晒光坪 3-2-8-1 号；生产/经营地址：重庆市沙坪坝区新桥石梯沟 28 号

现：注册地址：重庆市江津区双福街道南北大道北段 895 号附 56 号 1-2；生产/经营地址：重庆市江津区双福街道南北大道北段 895 号附 56 号 1-2。

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



不适用条款: 无。

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

上次不符合发生在供销部, 涉及条款7.1.5, 经本次验证得到了整改, 针对上次审核中不符合项所采取的纠正或纠正措施实施有效。

五、认证证书及标志的使用

现场抽, 公司宣传册、名片、产品包装及宣传栏等, 未见认证证书及标志的违规使用情况发生。

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, (重庆川流机械有限公司) 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

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: 张心、文平



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。