

项目编号：10279-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北兴晟橡塑制品有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：无

报告日期：2025年4月28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：张星



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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	14.01.02,14.02.04,17.12.05,29.10.07,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋润华	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☒第一次监督审核☒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☒单体系审核☐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：质量法、民法典、标准化法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范 GB/T 10544-2013
橡胶软连接CJ208-2005；TPU产品HG/T 5070-2016；橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范 GB/T 10544-2022；金属软管GB/T 14525-2010；轮胎联轴器JB/T 5306-2016

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：2025年04月28日 上午至2025年04月28日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月4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）：

胶管（硅胶管、硅胶软连接、TPU软连接、高压胶管总成）、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产，橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售

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：河北省衡水市景县城东开发区

办公地址：河北省衡水市景县城东开发区

经营地址：河北省衡水市景县城东开发区

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：由于工作繁忙审核工作未及时进展，导致证书暂停。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：与经理沟通未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：取消

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：技术部 Q7.1.5

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：2025年5月27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2026年4月28日前。

2) 下次审核时应重点关注：

计量器具的按时校准，产品和服务的放行。

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持, 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, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 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: 人员能力的提升。

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

企业的基本近一年来的基本情况:

资质: 营业执照: 统一信用代码: 911311273083726364, 企业成立于2014年09月04日, 注册资本500 万元,

法定代表人/总经理: 代秀利。

注册地址: 河北省衡水市景县城东开发区。

经营地址: 河北省衡水市景县城东开发区

人员: 目前20人 (含管理人员、业务人员、操作人员)

认证申请范围: 胶管 (硅胶管、硅胶软连接、TPU软连接、高压胶管总成)、金属软管、密封件、轮胎联轴器的生产, 橡胶制品、四氟制品、尼龙制品、聚氨酯制品、石油机械配件的销售。

查经营范围覆盖认证申请范围

企业官网查询: 目前经营状态正常, 网上查看信息, 经营正常, 无质量事故。

上次不符合情况: 不符合在综合部Q7.2 已整改。

暂停期间证书的使用情况: 与经理沟通公司的证书主要用于客户展示, 由于工作繁忙审核工作未及时进展, 导致证书暂停, 证书暂停开始日期2025-04-09暂停结束日期2025-10-08, 证书暂停期间体系正常运行, 认证



证书未使用。

与经理沟通目标实现情况如下：

企业制定了管理目标，其中质量目标：

1.产品一次交验合格率≥95%

2.顾客满意率≥90%

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；目标按照季度考核，质量目标进行层层分解，落实到责任部门，--查目标统计及分析情况，已完成，详见各部门目标统计。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

运行策划：

企业为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，对运行过程进行了如下策划

策划了工艺流程图：

硅胶管/硅胶软连接：硅胶开练--模具上机--缠绕硅胶片--硫化--脱模--检验--成品

TPU软连接：聚氨酯板材采购--下料--高频热熔成型（管状/筒状）--检验--成品

高压胶管（总成）--高压胶管采购--下料--端头拨胶--安装接头--锁管--检验（试压）--成品

金属软管：波纹管下料/汪涛下料--氩弧焊接接头--检验--成品

密封件：客户图纸或样品接受--确定材质--模具制作（外包）--钢骨架制作（需要时）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

轮胎联轴器：钢骨架成型（连轴装置）--确定材质--模具制作（外包）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

销售流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品检验--产品交付—结算

针对生产和服务过程，编制了《生产和服务提供控制程序》、《生产计划》、《生产工艺守则》等。

需确认过程：硫化、焊接

外包过程：模具制作、产品运输

确定产品和服务的要求：客户图纸、客户要求及相关标准：



橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范 GB/T 10544-2013

橡胶软连接CJ208-2005

TPU产品HG/T 5070-2016

橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范 GB/T 10544-2022

金属软管GB/T 14525-2010

轮胎联轴器JB/T 5306-2016

等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

1、策划所需资源：见7.1.1条款审核

2、检测设备主要有：卡尺、厚度测量仪、盒尺、电子秤、硬度仪等，满足检验需求。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。运行的策划基本符合要求。

产品和服务的要求：

--查见《质量手册》，8.2条款相关要求及《产品和服务的要求控制程序》有与顾客沟通的相关规定。

与刘经理沟通，本公司产品销售模式主要有：老客户维护、参加展会、客户介绍，同时拓展网络销售：百度推广、阿里巴巴店铺等。查见了公司产品介绍书、网站宣传等。目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。马主任介绍：公司通过电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：参加展会时，通过设置展厅，制作宣传册，加强与客户或潜在客户的沟通，在合同签订前与顾客沟通所需产品的性能、型号、技术要求等问题；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，包括用料、尺寸、颜色、造型、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。体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。查看公司的销售合同经过了评审涵盖了体系范围。

销售的服务的控制情况：

--综合部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。

--监视测量资源：公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责、《销售管理制度》《销售过程检验规范》等作业规范。通过日常顾客满意度调查表等形式对销售服务过程进行监测。具体 见8.6条款抽样。抽合同均保存完好，符合要求。

■查看销售综合部控制情况：现场清洁卫生，有台式电脑、笔记本、传真机等日常办公设备，设备运行良好。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。

查看销售过程控制：目前公司的销售流程：销售流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品检验--产品交付—结算。对销售过程进行了确认。

--销售控制：按照流程执行

关键过程：客户洽谈销售过程

--业务人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。

--产品需经检验合格后方可交付给客户，产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。

观察到办公场所环境良好，文件资料及时整理，并存放指定地点，工作人员具有工作状态良好，销售人员和客户沟通用语规范，工作氛围总体良好。

自体系建立以来无合同更改情况。

业务人员称每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量、到货日期，防止货物发送错误。

销综合部经理负责对销售服务过程的服务质量进行监督检查。

销售服务的放行：



企业编制了《销售服务考核办法》，规定了销售服务过程中服务的质量标准记考核办法等。

一抽销售服务质量检查表，检查内容有销售人员仪表、电话记录情况、顾客要求评审的及时性、提供产品的质量合格率、顾客沟通及时性、主动性、顾客异议及时处理等多方面，记录包括要求与实际检查情况，

检查结论：合格； 检查人：马玲玉 时间：2024.12.30

一抽销售服务质量检查表，检查内容有销售人员仪表、电话记录情况、顾客要求评审的及时性、提供产品的质量合格率、顾客沟通及时性、主动性、顾客异议及时处理等多方面，记录包括要求与实际检查情况，

检查结论：合格；检查人：马玲玉 时间：2025.3.30

根据考核办法，每月对业务人员进行考核，包括工作业绩，工作态度等方面；

一抽《业务人员考核表》，考核内容包括工作业绩、成本意识、工作态度、工作能力、纪律性等方面；通过打分进行考核， 考核人：马玲玉 另抽其他员工考核记录，均达到了公司要求。

公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

企业的销售产品检验过程基本符合要求。

生产过程的控制：

--企业提供的资料及沟通：综合部、生产部、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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、样箱、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，生产部下达生产任务书。

--公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。

--询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。技术部负责产品检验完成后，生产部负责人记录产品数量，通知综合部发货。

--产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中执行或参考：

硅橡胶管GB/T 10544-2003、橡胶软连接CJ208-2005、TPU产品HG/T 5070-2016、橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范 GB/T 10544-2022、金属软管GB/T 14525-2010、轮胎联轴器JB/T 5306-2016 等。

--主要生产设备：开练机、缠绕机、硫化厢、硫化机、氩弧焊机、锁管机、高频热熔机、硫化模具几十套、



缠绕模具20余套等，满足生产需要。

--检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、盒尺等，与经理沟通对于产品需要压力检测部分外包给检测单位测量。

--手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，确认过程：硫化工序，焊接工序

查硫化过程确认：经理介绍对硫化工序，一般开机前对设备进行检查调试，确认无异常后正式开机，主要控制：温度、硫化时间，有作业指导书进行控制，每批次产品根据大小、橡胶种类（如丁腈、天然、硅胶等）确认温度和硫化时间对硫化过程从设备能力、人员能力、作业文件等内容，进行了确认 确认人：刘红玉 日期：2024.8.26

焊接工序从设备能力、人员能力、作业文件等内容，进行了确认 确认人：刘红玉 日期：2024.8.26

--生产过程控制：

--查生产过程控制：通过企业提供的资料、现场观察，

---硅胶管、硅胶软连接

工艺：硅胶开练--摸具上机--缠绕硅胶片--硫化厢硫化--脱模--检验--成品

该产品大部分属于定制产品，量较小，接受订单后，确认尺寸和材质及性能要求，制作模具（外包），产品基本有筒状、管状、变径等。

橡胶开练：购买密炼好的橡胶（主要是硅胶）开练成硅胶片，

模具制作：该过程外包，摸具较简单，钢板卷制成型，焊接成要求的形状和尺寸，在焊接主轴，加工方为多年合作方，质量可靠

上机缠绕：该工序缠绕前，摸具表面进行处理，利于脱模，将胶片缠绕成型，

硫化：胶片缠绕成型后，运至硫化厢进行硫化

脱模/修边/检验：产品硫化完成后，脱模，进行修编，切去多余边料，检验外观与尺寸，完成后，技术部对产品进行其他性能的检验（硬度、耐温等）。

查看过程检验记录，混炼过程控制记录：写明加胶量、加料顺序、辊距、辊温（小于50度）、混炼时间、辊筒的转速和速比。检验人：宋亚磊 日期：2025.4.16

硫化工序控制记录：控制点：硫化温度：150±5℃，硫化时间：40min。检验人：宋亚磊 日期：2025.4.16



另查其他日期的硅胶管的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控

现场查看：员工陈书军正在进行硅胶开练，员工操作熟练，询问技术要求回答清晰。

员工陈某正在进行DN350硅胶软连接的缠绕工序，主要控制点：厚度及均匀度、尺寸，员工操作熟练

--TPU软连接

工艺：聚氨酯板材采购--下料--高频热熔成型（管状/筒状）--检验--成品

经理介绍了该产品的生产过程，该产品工艺简单，主要过程是采购聚氨酯板(合格供方)，根据客户图纸或技术要求下料，使用高频热熔机焊接成图纸要求的形状。

查看下料过程控制：小径：200mm（直径）*300mm(长)，变径段，大径段，350mm（直径）*200mm（长）

检验员：宋亚磊 日期：2025.3.5

查看高频热熔成型工序，尺寸为150*200 焊接温度：控制在130~150 之间 结果：合格 检验人：宋亚磊 日期：2025.1.16

员工夏某 正在按照图纸 对变径软连接的下料。代某正在使用热熔机进行焊接，操作熟练，控制点：焊接质量、尺寸。检验：现场主要检验焊接质量和尺寸是否符合图纸要求，其他性能的检验见8.6条款

--高压胶管总成：

流程：高压胶管采购--下料--端头拨胶--安装接头--锁管--检验（试压）--成品

代部长介绍了高压胶管总成的生产过程：首先根据客户要求（压力、耐油、耐温、耐磨等）确定购买具有相应性能的高压胶管，按客户要求截取胶管，端头处理（拨胶），安装接头，锁管，试压（该过程外包），包装发货。

现场员工梁新平正在进行Φ25*4钢丝缠绕胶管的锁管工序，员工操作熟练，锁管压力60Mpa（根据管径确定），试压过程外包，如出现达不到试压要求（管体渗漏或接头渗漏），从新制作，宋部长介绍，管体一般不会出现渗漏，管体采购过程进行控制控制，接头渗漏一般采用再压力锁管一次，继续试压，过程受控。

--金属软管

工艺：金属软管：波纹管下料/汪涛下料--氩弧焊接接头--检验--成品

经理介绍了金属软管的生产过程：首先根据客户要求（压力、材质等）确定购买具有相应性能的不锈钢波纹管及网套，按客户要求截取软管，端头处理，焊接接头，试压（该过程外包），包装发货。



查看焊接过程控制记录，写明焊流大小，电流、电压要求。

现场员工王成正在进行Φ20金属软管的焊接序，员工操作熟练，有焊工证，

试压过程外包，如出现达不到试压要求（管体渗漏或接头渗漏），从新加工，宋部长介绍，管体一般不会出现渗漏，管体采购过程进行控制控制，接头渗漏一般采用补焊一次，继续试压，过程受控。

--密封件：

工艺：客户图纸或样品接受--确定材质--摸具制作（外包）--钢骨架制作（需要时）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

介绍了该产品的生产过程：企业的密封件生产主要是定制产品，包括：密封圈、油封、骨架油封等产品，根据来样或图纸及技术资料，开模，确定橡胶主材（耐油、耐高温等），正式生产，

橡胶原材料控制：采购加布胶片、开炼好的胶片，合格供方采购。

预成型：将开炼好的胶片裁切成要求的胶条，放入模具，有相关控制记录。

硫化：现场正在进行下面两种产品的生产

普通液压系统用O形橡胶密封圈：查看O型密封圈的过程控制记录，硫化温度（ $175\pm 5^{\circ}\text{C}$ ），时间3分钟，压力：10~20Mpa（根据具体产品型号和设备确定）检验结果：合格 检验人：宋亚磊 日期：2025.1.3

现场正在使用半自动硫化机正在进行5*90的O型密封圈的生产

质量控制点：硫化温度（ $175\pm 5^{\circ}\text{C}$ ），时间3分钟，压力：10~20Mpa（根据具体产品型号和设备确定）

有相关控制记录：设备仪器检测记录、过程检验记录

拆边、初检：使用设备：修边机XCJ-G377，将产品的毛边修掉，将缺陷密封件选出，有相关控制记录

检验包装：将检验好的密封件包装，胶圈一般用塑料袋包装，油封用牛皮纸包装。

--轮胎联轴器：UL型轮胎联轴器

工艺：骨架盘成型（连轴装置）--确定材质--模具制作（外包）--胶片下料--入模硫化成型--修边--检验--成品

经理介绍了该产品的生产过程：企业目前主要生产轮胎联轴器的轮胎体部分，该部分由骨架盘和橡胶轮胎组成，如有整体采购，其他部件（机械加工件）均采购和定制，

骨架盘成型：该过程外包，主要控制点：孔距、孔位、螺母的焊接质量，提供外包方图纸，按图纸收货



模具制作：该过程外包，主要控制点：成型尺寸

橡胶原材料控制：采购加布胶片、开练好的胶片，合格供方采购

查看硫化成型控制记录：入模硫化，控制点：硫化温度： $150\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，硫化时间：40min，检验结果：合格 检

验人：宋亚磊 日期：2024.12.3

脱模/修边：过程控制记录：脱模，进行修编，切去多余边料，检验外观与尺寸。

现场查看硫化过程：冯某正在将缠绕好的橡胶体入模，入模后放置硫化机硫化，控制点：压力、硫化温度： $150\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，硫化时间：40min，现场设备参数与设置参数相同，无异常

另查其他日期、其他规格的轮胎联轴器的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控。另查其他日期、其他规格产品的生产过程控制记录，均有生产时间、数量、规格、操作人等记录，过程受控

--查看车间生产现场：

经理介绍：企业在开发区购买车间一处，面积1000平米，无库房

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。

3) 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

--外包过程：产品运输、模具加工、产品试压，对外包方进行了评价。

--人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业5年以上工作经验，

--以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。

--交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方



验收签字，作为收款的凭证

--采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识 生产过程控制基本符合要求。

产品的服务放行：

该公司产品的监视和测量包括：进货检验、半成品检验、成品检验。

经查,编制的《采购控制程序》，《检验规范》，规定了原材料、半成品及成品的具体检验方式。检验主要依据客户要求（样品、图案、图纸等）和国家标准等。

进货检验：执行《采购控制程序》，《检验规范》，确定了需采购的原材料的基本质量，产品分类、检验或验证项目，供方提供质量证明要求、抽样比例、不合格判定准则等。该公司目前没有在供方现场实施验证的情况。

查：原材料检验记录

--采购物资：天然胶片

规格：略，进货数量：371斤 检验项目：合格证明材料 检验结果：合格

检验员：宋亚磊 2024.4.19

--采购物资：铂金胶

规格：略，进货数量：80斤 检验项目：合格证明材料 检验结果：合格

检验员：宋亚磊 2025.3.17

--采购物资：不锈钢波纹管及配套不锈钢网套，

规格：DN25，进货数量：各60米

检验项目：合格证明材料显示：材质单（316L）、壁厚等，

检验结果：合格

检验员：宋亚磊 2024.12.19

。 。 。 。 。 。

另抽其他原材料进货检验，均按标准要求及管理制度进行控制，有检验记录



查看进货物资检验记录,产品名称:环形带 检验项目;外观、材质合格单等。检验人:宋亚磊 日期:2025.1.21

产品名称:精密滤芯、精密纤维滤芯、油管、骨架油封、滚筒等。检验项目;外观、材质合格单等。检验人:宋亚磊 日期:2025.4.25

产品名称:四氟管 检验项目;外观、材质合格单等。检验人:宋亚磊 日期:2025.4.30

产品名称:尼龙布软连接 检验项目;外观、材质合格单等。检验人:宋亚磊 日期:2025.1.10

另抽查其他产品的检验报告,基本符合要求。

查过程检验:体现在8.5.1条款。

查成品检验控制:

宋部长介绍:成品检验要求一般根据客户要求进行。

——查:硅胶管 $\varnothing 219 \times 2$

技术要求:公称直径:219 mm 设计温度:0-220 外观:光滑、无污渍、斑点等

检验结果:各点位尺寸符合图纸的尺寸要求,外观符合要求,

性能:主要是原材料检验报告,耐温:-60℃--250℃

检验结论:合格

检验:宋亚磊 检验日期:2025.4.10

——查:硅胶软连接变径 $\varnothing 400 \times 400 - \varnothing 250 \times 400$

技术要求:大径:400,胶管长度400,小径:250,长度:400,变径长度300,硬度:45±5,外观:光滑、无污渍、斑点等

检验结果:

各点位尺寸符合图纸的尺寸要求,外观符合要求,

性能:主要是原材料检验报告,耐温:-60℃--250℃

检验结论:合格 检验:宋亚磊 检验日期:2025.2.21

--查高压胶管总成($\varnothing 22 \times 2 \times 1500 \text{mm}$)出厂检验记录 2024.12.30

该产品出厂检验主要是试压,该过程外包,锁管完成后,将所有产品运至试压合作方,逐棵试压,均需打



压至工作压力的1.25倍，稳压10分钟，无掉压、渗漏即可，该批次产品出厂报告显示工作压力4Mpa,试验压力5Mpa，材质证明材料使用进货的材质证明，受控

--查金属软管（DN25）出厂检验记录 2024.11.30

该产品出厂检验主要是试压，该过程外包，焊接完成后，将所有产品运至试压合作方，逐棵试压，均需打压至工作压力的1.25倍，稳压10分钟，无掉压、渗漏即可，该批次产品出厂报告显示工作压力6Mpa,试验压力7.5Mpa，材质证明材料使用进货的材质证明，受控

—查：TPU软连接Ø500*800筒状

技术要求：直径：500，筒长度800，硬度：45±5，外观：光滑、无污渍、斑点等

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，

性能：主要是原材料检验报告， 检验结论：合格 检验：宋亚磊 检验日期：2025.4.20

—查：油封（旋转轴唇形密封圈）120*150*12

技术要求：内径：120±0.1 外径：120±0.1，线径：12±0.02，硬度：75±5，外观：光滑、无污渍、半点等

检验结果： 各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，预留试块硬度76、75.5、77

检验结论：合格 检验：宋亚磊 检验日期：2024.12.28

—查：O型圈 19*5.15

技术要求：外径：19±0.1，线径：5.15±0.02，硬度：75±5，外观：光滑、无污渍、半点等

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，预留试块硬度78、76.5、76.5

检验结论：合格 检验：宋亚磊 检验日期：2024.12.28

—查：硅胶筒Ø400*600

技术要求：直径：400，胶管长度600，硬度：45±5，外观：光滑、无污渍、斑点等

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，

性能：主要是原材料检验报告，耐温：-60℃--250℃ 检验结论：合格

检验：宋亚磊 检验日期：2025.1.9

—查：硅胶软连接变径Ø400*400-Ø250*400



技术要求：大径：400，胶管长度400，小径：250，长度：400，变径长度300，硬度：45±5，外观：光滑、无污渍、斑点等。

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，

性能：主要是原材料检验报告，耐温：-60℃--250℃

检验结论：合格 检验：宋亚磊 检验日期：2024.11.16

——查：轮胎联轴器（LB型）

技术要求：直径：400，厚度80，硬度：70±5，外观：光滑、无污渍、斑点等

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求，外观符合要求，

性能：需用轴孔16-170mm，公称转矩25-2500/N/m，需用转速500-900r/min

检验结论：合格 检验：宋亚磊 检验日期：2025.2.9

另查到其它规格的产品检验记录10份，均按要求进行。产品的放行过程基本受控。

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2024年12月17-18开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。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。与内审组长沟通，能回答出内审流程，但内审深入不够。

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2024年12月27进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，管理评审结论：公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系符合企业现状，公司建立的管理体系适宜、充分、有效。改进建议：继续加强GB/T19001-2016标准的学习，综合部于2025年01月前完成。现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。管理者代表能说出管理评审的流程和时间。

管理评审过程基本受控。



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:

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。

编制《不合格和纠正措施控制程序》，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。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生不合格的情况。 经查，基本符合要求。

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，年度无质量事故发生，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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 无

5) 产品及其主要过程: 无

6) 法律法规及产品、检验标准: 无

7) 外部环境: 无



8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合在综合部Q7.2，已整改。

五、认证证书及标志的使用

经理介绍证书主要用于客户展示。与经理沟通确认证书暂停期间未进行使用。

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，河北兴晟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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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：张星



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。