

项目编号：10517-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北光特橡胶制品有限公司

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5月8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：张星

组员：无



受审核方名称：河北光特橡胶制品有限公司

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
A	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	14.01.02,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭洁	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☒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：中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、公司法、民法典

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 24498-2009 “建筑门窗、幕墙用密封胶条”；

QC/T 639-2004 汽车用橡胶密封条；

JG/T 386-2012 建筑门窗复合密封条；

GB/T 23654-2009 硫化橡胶和热塑性橡胶 建筑用预成型密封条的分类、要求和试验方法

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月07日 下午至2025年05月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月6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）：

橡胶密封条和橡塑密封条的加工（资质要求除外）

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：河北省邢台市清河县汽配小微企业园区 L22、L23

办公地址：河北省邢台市清河县汽配小微企业园区 L22、L23、K27

经营地址：河北省邢台市清河县汽配小微企业园区 L22、L23、K27

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 2025 年 5 月 6 日-2025 年 5 月 6 日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：

文件策划的适宜性、充分性,生产过程控制；

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：办公室 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：2025 年 6 月 7 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 2026 年 5 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审人员能力的提升，产品的服务和放行

3) 本次审核发现的正面信息：

管理层比较重视体系的运行

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：内审员能力不足，有待提高。

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：2013 年 11 月 12 日体系实施时间：2025 年 1 月 6 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130534082669188B，法定代表人：谢慎巨

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：与管代沟通目前产量不高，无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：

橡胶密封条：原料--混炼（密炼、开炼）--挤出--硫化--检验--入库

橡塑密封条：原料吸入---挤出--冷却--切割--检验--入库

注：混炼、硫化、挤出为特殊过程。

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

组织及其环境：

与管理层沟通，公司要求管理层定期召开内外部环境分析会议，识别公司的内外部环境。提供有《组织的内外部环境因素评审记录》，识别的内外部环境，并进行了评审，包括：内部环境因素：硬件技术竞争力、公司价值观、人员配置、售后服务质量、经营环境等；外部因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等；考虑了气候环境因素对公司管理体系运行的影响。现场沟通，公司坚持良好的市场竞争秩序，贯彻国家法、反不正当竞争法等法规，坚持依法投标。客户产品质量服务质量较好，顾客反馈良好。经过近几年的市场验证，我公司完全可以满足客户的需求。我公司在本地区通过招投标方式，在本地区有一定的市场占有率。目前公司产品质量行业属于中等水平，市场份额小，在同行业中尚不处于领先地位。

相关方的需求：

查企业提供了《相关方需求和期望清单》经理介绍企业的相关方为政府机关、社会性客户；员工；供应商；社会；政府机构；所有者和投资者；外部审核机构。其需要和期望分别是：产品质量，包括符合性、可靠



性、可用性、价格和寿命周期、安全性、产品责任、环境影响等。工作满意。包括得到承认、工作满意和个人发展等。继续经营的机会，包括制定共同的战略，共享知识和利润，共同承担损失，合作共赢等认真负责的社会服务。包括遵守法律法规的要求，对卫生和安全的责任。对环境的影响，节约和保护资源，对社区产生的实际影响和潜在影响等。遵守法律法规、安全生产施工、配合各项检查。办理市内施工各项资质、配合各项环境治理要求。识别充分、有效、全面符合要求。

体系范围：

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：

橡胶密封条和橡塑密封条的加工（资质要求除外）

注册地址：河北省邢台市清河县汽配小微企业园区L22、L23

审核地址：河北省邢台市清河县汽配小微企业园区L22、L23、K27

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。

管理体系及其过程：

公司依据 GB/T19001-2016标准，于2025年1月6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。

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。

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。

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）。

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。

经识别外包过程：喷塑、货物运输。与管代沟通目前产量不高，无倒班情况。

方针目标：

管理手册明确了公司的质量方针：诚实守信，质量第一；勇于进取，竭诚服务。总经理证实，与企业的宗旨一直，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：

- 1、成品一次交验合格率95%以上；
- 2、顾客满意率95%以上。 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。

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

运行策划：

建立了质量目标，收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法、公司法、安全生产法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

参考标准：

GB/T 24498-2009“建筑门窗、幕墙用密封胶条”；

QC/T 639-2004 汽车用橡胶密封条；

JG/T 386-2012 建筑门窗复合密封条；

GB/T 23654-2009 硫化橡胶和热塑性橡胶 建筑用预成型密封条的分类、要求和试验方法

现场询问、巡视了解，受审核方专业从密封条的生产

策划了生产工艺流程：

生产工艺流程：

橡胶密封条：原料--混炼（密炼、开炼）--挤出--硫化--检验--入库

橡塑密封条：原料吸入---挤出--冷却--切割--检验--入库

注：混炼、硫化、挤出为特殊过程。规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。

编制了《采购控制程序》、《生产和服务提供的管理程序》、《不合格品控制程序》等文件。

与顾客有关的要求

●企业通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

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及时处理和答复。

体系运行以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

●企业主要客户为主要客户群体为汽车运输行业，通过老客户介绍等方式，进行产品销售。合同签订过程中进行确认。

●公司目前暂无合同更改情况。

外部提供的过程、产品和服务的控制

管理手册 8.4 条款规定了确定候选供方、选定合格供方、控制类型和程度、外部供方信息等方面控制方法及要求。

已编制形成《合格供方名录》，合同达成后根据合同内容进行采购。

采购流程基本符合要求。

设计开发控制：

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，有多年的工作经验，密封条行业有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，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，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。 经查符合要求。

生产控制：

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《产品和服务提供管理程序》及《作业指导书》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：供销部、生产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；然后向生产技术部（车间）传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，使用作业指导书等。根据订货要求，下达生产任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。本部门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，通知库房发货。

--根据订货要求，生技部下达生产计划，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：GB/T 24498-2009“建筑门窗、幕墙用密封胶条”；

QC/T 639-2004 汽车用橡胶密封条；

JG/T 386-2012 建筑门窗复合密封条；

GB/T 23654-2009 硫化橡胶和热塑性橡胶 建筑用预成型密封条的分类、要求和试验方法。

--提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。生产设备有：密炼机/开炼机/挤出机/硫化箱/单螺杆挤出机/冷却水箱/牵引机/转盘等，设备满足生产需要。满足生产需求.设备日常保养记录，设备按保养计划定期做保养。

--提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、硬度计、电子称等，满足检验需求；

--生产技术部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

--抽过程监视和测量情况，提供了硫化、挤出等过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

--与经理沟通，混炼过程、挤出过程、硫化过程为需要确认过程，生产技术部组织了相关技术人员对该工序进行了确认，提供有关键过程确认记录，从设备能力、原材料、操作人员、工艺文件、环境条件、出厂记录等方面对工艺进行了确认，有相关人员签字，验证人：李春浩 时间：2025.1.10

--经理介绍为了防止人为错误，生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产技术部结合办公室定期对开发各工序开展巡检。

--公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

--产品交付至客户处通过物流服务，客户签收，公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

生产工艺流程：

橡胶密封条： 原料--混炼（密炼、开炼）--挤出--硫化--检验--入库



橡塑密封条：原料吸入----挤出--冷却--切割--检验--入库

注：混炼、硫化、挤出为特殊过程。模具加工、产品运输为外包过程，对外包方的供货能力进行了评价。

橡胶密封条生产：

1) 混炼工序：

密炼工序：生产产品：橡胶块 设备：密炼机等。操作工人赵某 1 人，询问操作者，主要控制内容：配料比例（保密），密炼时间 5-7 分钟，密炼温度 140 度。现场观察生产过程符合技术要求。查看现场控制记录，有关键控制点（温度 140 度），相关人员确认，符合要求。

2) 开炼工序：

生产产品：橡胶块 设备：开炼机等。操作工人韩某等 1 人，询问操作者，主要控制内容：辊距，温度在 60-70 度之间。现场观察生产过程符合技术要求。查看现场控制记录，有关键控制点温度（70），相关人员确认，符合要求。

3) 挤出硫化工序：

操作者谢某 1 人 将混炼好的橡胶块放入挤出机，挤出机头将橡胶块拉成密封细条自动送进硫化箱里对产品进行硫化，

询问操作者，主要控制内容为温度。

主要控制内容：对温度进行控制，挤出温度不宜超过 50 度。一区温度：25±10；二区温度：30±10；三区温度：40±10；四区温度：45±5； 转速大小依据产品尺寸定。查看现场控制记录，有关键控制点温度（30,35,45,50），相关人员确认，符合要求。

硫化区温度分三区，机头温度 50 度，1 区温度 220±10℃，2 区温度 240±10℃，3 区温度 260±10℃ 查看现场控制记录，有关键控制点温度（50，230，250，270）相关人员确认，日期：2025.5.8 符合要求。

查看橡胶车间检验、入库工序情况，工人按照要求进行操作，基本符合要求。

查看其他日期的过程控制记录，有相关人员确认，符合要求。

橡塑密封条生产：

1) 原材料吸入

现场查看操作工王某正在将原料 TPE 拆包倒入备料桶中，使用单螺旋杆挤出机自动将颗粒吸入，在料斗里进行烘干，控制温度不超过 80 度，观察现场操作符合要求。

2) 挤出工序：

现场观察操作者谢某对挤出工序温度进行记录，主要控制内容：对温度进行控制，1 区 145±5℃，2 区 170±5℃，3 区 180±5℃，4 区 175±5℃，机头 165±5℃； 主机转速大小依据产品尺寸，查看现场控制记录，有关键控制点温度（145，175，185，180，170），转速（33.2）相关人员确认，日期：2025.5.8 符合要求。

3) 冷却工序：

现场观察，挤出的密封条由牵引机，牵引至冷却循环水槽降温。牵引转速依据产品尺寸。

另查看切割、检验、入库工序，工人按照操作要求进行，符合要求。

--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。

--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。

--车间现场张贴有各工序安全操作规程等，符合要求。

经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

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、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不



合格包退货。生产过程中产生的不合格品进行粉碎后在利用。生产过程控制基本符合要求。

产品的服务和放行：

编制了《不合格输出控制程序》、《原材料检验标准》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

查原材料检验：

原材料进场由质检人员进行检验，检验无误后入库。

抽查原材料验收记录：

2025.5.16 TPE 33 吨； 检查内容：外观、数量、质量证明材料

检验结果：合格 检验员：刁金花

2025.4.26 化学小料 检查内容：外观、数量、质量证明材料

检验结果：合格 检验员：刁金花

2025.4.26 三元胶 检查内容：外观、数量、质量证明材料

检验结果：合格 检验员：刁金花

令查看其他材料的检验记录，内容同上，基本符合要求。

与经理沟通，未发生不合格退货现象。

--过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，详见生产技术部。

抽查成品出厂检验记录：

--产品名称：三元乙丙密封条（橡胶密封条） 规格：35*20

检验项目：外观 有无毛刺、光滑、整洁、无明显杂质等影响外观质量的缺陷

尺寸偏差（mm） 高 35mm±2、宽 20mm±1

硬度 邵氏 A 70±5

验证结果：合格 检验员：谢素青 日期：2025.1.16

--产品名称： 光伏密封条（橡塑密封条） 规格：30*21

检验项目：外观 有无毛刺、光滑、整洁、无明显杂质等影响外观质量的缺陷

尺寸偏差（mm） 高 30mm±2、宽 21mm±1

硬度 邵氏 A 55±5

验证结果：合格 检验员：谢素青 日期：2025.2.20

--产品名称： PVC 防水胶条 规格：36*17

检验项目：外观 有无毛刺、光滑、整洁、无明显杂质等影响外观质量的缺陷

尺寸偏差（mm） 高 36mm±2、宽 17mm±1

硬度 邵氏 A 60±5

验证结果：合格 检验员：谢素青 日期：2025.3.18

另查其他日期的产品检验报告，内容同上基本符合要求。

与经理沟通，公司提供有第三方产品检测报告，编号:2024(C)04066，产品名称：三元乙丙密封条，详见附件。

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

内审：

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：



--提供有《2025年度内审计划》，批准：吕彬池。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：李春浩、谢慎仁。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。

--经查，2025年4月10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：办公室主任和供销经理参加了内部审核。

--提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。

--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。

--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。

现场与内审组长李春浩沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员谢慎巨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，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。

管理评审：

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。

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：李春浩 批准：谢慎巨 日期：2025.4.15

实际执行：于2025年4月20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。

现场询问吕经理，参加了管理评审会议。

查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司质量管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现质量方针和质量目标的需要。同时，质量方针也较好的体现了公司对质量管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

管理评审决议及改进措施：办公室加强对主要领导层的标准培训工作。办公室组织于2025年6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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，过程不合格，不得转入下道工序。

经理介绍生产过程中出现的不符合进行粉碎处理，二次利用。经理介绍橡塑制品生产过程中出现的不符合进行粉碎处理，二次利用。橡胶制品出现废品，积攒后售卖。

查看不合格品评审表，包括产品名称、不合格状况原因分析及处理意见等。针对不合格情况，进行原因深



入分析，采用纠正/预防措施处理单达到举一反三的效果，避免以后类似问题出现。

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如交期、价格、运输等的要求及变更

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）:

基础设施:

提供有设备清单，主要生产设备：密炼机/开炼机/挤出机/硫化箱/单螺杆挤出机/冷却水箱/牵引机/转盘等，设备满足生产需要。

提供工量具台账，主要检测设备：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、硬度计、电子称等；满足检验需要。

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：管代介绍公司发货时，临时租赁叉车。

2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通:

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通:

1、内部沟通:

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）;

2)各部门内部会议等;

3)内部文件的学习和传递;

4)公司宣传栏等方式。

2、外部沟通:

1)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;

2)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等;

3)与当地政府主管部门进行交流沟通。

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:

■受审核方建立的管理体系文件包括:



1.质量手册 GT/Q/SC-2025 A 版，2025 年 1 月 6 日发布实施（含质量方针及目标）。

2.程序文件 GT/CX-2025 A 版，包括标准要求的程序，2025 年 1 月 6 日发布实施。

3.管理性文件、作业文件汇编，包括：部门岗位责任制、质量目标统计分析考核办法、设备管理制度等文件。

4.体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、公司法、民法典、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》等。

参考标准：

GB/T 24498-2009 “建筑门窗、幕墙用密封胶条”；

QC/T 639-2004 汽车用橡胶密封条；

JG/T 386-2012 建筑门窗复合密封条；

GB/T 23654-2009 硫化橡胶和热塑性橡胶 建筑用预成型密封条的分类、要求和试验方法 文审问题已修改。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

橡胶密封条和橡塑密封条的加工（资质要求除外）

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，河北光特橡胶制品有限公司的

☒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

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：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。