



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：20798-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：自贡市川密机械密封件有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：巫传莲

审核组员（签字）：董红艳

报告日期：

2025 年 7 月 12 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：巫传莲

组员：董红艳



受审核方名称：自贡市川密机械密封件有限公司

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	巫传莲	组长	审核员	2025-N1QMS-1351180	17.12.05
B	董红艳	组员	技术专家	510704197911144220	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	万晓平	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☐结合审核☐联合审核☐一体化审核：☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国安全生产法

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：机械密封用缠绕式波形弹簧技术条件 JB/T 11958-2014，机械密封的型式、主要尺寸、材料和识别标志 GB / T 6556 2024，机械密封用波形弹簧技术条件 HG/T 2479-2020，械密封用圆柱螺旋弹簧 JB/T 11107-2023 等标准及合同技术要求

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07月12日上午至2025年07月12日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月20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:机械密封件及配件的生产

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：四川省自贡市沿滩区高新工业园区科创四路 339 号附 5 号

办公地址：四川省自贡市沿滩区高新工业园区科创四路 339 号附 5 号

经营地址：四川省自贡市沿滩区高新工业园区科创四路 339 号附 5 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 一阶段审核情况：



于 2025 年 07 月 11 日 09:00 至 2025 年 07 月 11 日 13:00 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：Q 生产过程控制； Q 检验过程控制

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部 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：2025 年 7 月 16 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 7 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制； Q 检验过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大本地业务，通过控制公司产品质量，提高公司实力，增加在投标过程中的中标概率，积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率

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；Q 检验过程控制。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：2011 年 7 月 11 日 体系实施时间：2024 年 10 月 20 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：

签订合同→设计→计划下料→锻造（外包）→粗车→焊接→精车→检验→钻铣钳→检验→研磨→装配→检验→试压→包装入库→发货

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

企业建立了质量方针和目标。质量方针：质量第一，服务至上；客户满意，持续改进。

公司质量目标：1) 顾客满意率≥90%；2) 产品交验一次合格率≥95%

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理



方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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）

公司主要产品：机械密封件及配件的生产。

生产工艺流程：

签订合同→设计→计划下料→锻造（外包）→粗车→焊接→精车→检验→钻铣钳→检验→研磨→装配→检验→试压→包装入库→发货

公司产品执行标准：机械密封用缠绕式波形弹簧技术条件 JB/T 11958-2014，机械密封的型式、主要尺寸、材料和识别标志 GB / T 6556 2024，机械密封用波形弹簧技术条件 HG/T 2479-2020，械密封用圆柱螺旋弹簧 JB/T 11107-2023 等标准及合同技术要求。

生技部、市场部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家相关标准、法规，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；--合同、产品标准、检测规范、接收准则等。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---产品标准、检测规范。
- c) 确定符合产品和服务要求的资源；---具有能力的人员、生产服务的场所、设施设备、采购的产品、策划的文件及记录、过程监控记录等。
- d) 按照准则实施过程控制；---服务过程监控
- e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录

----策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----关键过程：精车，特殊过程：焊接。

----外包过程：锻造。

----经确认：暂无策划的更改。

公司制定了《生产过程控制程序》

公司为验证生产服务的要求是否得到满足，对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，公司明确对各阶段产品和服务的放行，均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

1、公司编制了《生产操作规程》、《设备操作规程》等对公司的产品生产过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：机械密封件及配件的生产

2、生产工艺流程为：签订合同→设计→下料→锻造（外包）→粗车→焊接→时效处理→精车→检验→钻铣钳→检验→研磨→装配→检验→试压→包装入库→发货。

3、技术要求合同：销售合同

1) 验收规范：机械密封用缠绕式波形弹簧技术条件 JB/T 11958-2014，机械密封的型式、主要尺寸、材料和识别标志 GB / T 6556 2024，机械密封用波形弹簧技术条件 HG/T 2479-2020，械密封用圆柱螺旋弹簧 JB/T 11107-2023 标准和规程等及合同技术要求。

2) 作业指导书：《生产操作规程》、《设备操作规程》等。

3) 使用适宜的设备：数控卧式车床、数控加工中心、数显万能升降台铣床、方柱立式钻床、锯床、激光打标机等。

4) 监视和测量设备：游标卡尺、千分尺等。

5) 实施监视和测量：公司根据合同制订生产计划，根据生产计划实施采购和生产监控。查见公司编制有生产计划，抽生产计划：

产品名称：机械密封，规格：CMMD-85/65-CG，数量：6 件，要求完成时间：2025 年 3 月 31 日，编制：徐富才，审批：明兴平，时间：2025 年 3 月 5 日

.....

4、查看，产品跟踪质量控制情况：

抽销售合同：客户：济南乾源行货机械设备有限公司



- 1) 签订合同：根据客户需求，公司能满足客户要求后签订合同，签订人：明兴平，签订时间：2025 年 04 月 01 日
- 2) 设计：根据签订的合同要求，设计出相应的产品图纸。
使用设备：电脑，打印机
设计人：杨宗迪，审批人：明兴平，完成时间：2025 年 04 月 06 日
- 3) 下料：设计完成后经审批后的图纸转入生技部采购原材料、下料。
原材料到货后，由加工人员和生产负责人进行检验，提供有到货签收记录和入厂检验记录：内容包括：原材料到货时间，数量验收、材质、尺寸、供应商提供的合格证明等。
验收后，生产人员按图纸尺寸编制下料单，对需要的材料进行下料。本次加工产品需要的材料包括：圆钢、钢管。使用的设备：锯床、钻床（用于打孔），生产人员：余波 完成日期：2025.4.10
- 4) 锻造工序（外包）：将切割后的毛坯移交给外包单位：威远县鑫盛 机械配件制造厂（个体工商户）进行锻造加工，完工时间：2025 年 4 月 16 日
收到锻造加工后的产品相关负责人要检测产品的尺寸、外观，检测设备：游标卡尺。检验人员：徐富才
- 5) 粗车加工工序：将锻造后的毛坯按图纸要求留余量进行加工；
使用设备：普通车床 操作人员：赵强 时间：根据产品数量确定完成时间，一般 2-3 天完成 10 套；
检测设备：游标卡尺。 检测数据：内径、外径、高度
- 6) 焊接工序（需要时）：将需要焊接的产品按图纸要求，将密封件的前后端对焊在一起，合格后转入时效处理；
使用设备：自动压弧焊机 操作人员：蔡强 完工时间：2025 年 4 月 20 日
检测设备：无。
- 7) 时效处理：将焊接后的产品放入电炉加热定性，温度 260-280 度左右，保持时间 14-18 小时左右。使用设备：电炉，工作人员：杨宗迪；检测设备：无。完成时间：2025 年 4 月 21 日
- 8) 精车：将时效处理后的产品进行第二次粗车后再精车，以达到图纸要求的尺寸；
使用设备：数控车床
操作人员：万振林 完成时间：2025 年 4 月 24 日
检测设备：游标卡尺，内径百分表等。 检测数据：尺寸；
- 9) 检验：精车的产品交检验人员验收产品，数量低于 20 件的产品全检，其他的采用抽检，合格后转入钻铣工序；
使用设备：外径千分尺、 内径百分表等。
操作人员：徐富才 完成时间：2025 年 4 月 24 日
检测设备：游标卡尺，内径百分表等。 检测数据：尺寸
- 10) 钻铣钳：将检验后合格的产品上入加工中心进行钻孔、攻丝、铣斜面，有毛刺的交由人工打磨，合格后转入下一道工序。
使用设备：数控加工中心、锉刀、刮刀等
操作人员：廖建平 完成时间：2025 年 4 月 25 日
检测设备：游标卡尺，万能角尺等。 检测数据：尺寸、外观等
- 11) 研磨：为增加产品密封面的接触精度，将产品放入研磨机中自动研磨，加工时间：50 分钟左右
使用设备：研磨机
操作人员：吴波 完成时间：2025 年 4 月 25 日
检测设备：平面平晶。 检测数据：密封面的接触精度，光圈为一圈时质量较佳。
- 12) 装配、检验、试压：将研磨的产品洗清后按组装图纸要求，进行组装后检验、用压力表试水压（按图纸压力要求）
使用设备：榔头、螺丝刀、搬手、压力表等



操作人员：吴波 完工时间：2025 年 4 月 26 日

检测设备：游标卡尺，高度尺等。 检测数据：尺寸、承受力度

13) 包装入库：将试压完成，达到图纸要求后的产品打包入库。

使用设备：打包机

操作人员：杨康， 检测设备：无， 完工时间：2025 年 4 月 26 日

14) 发货：入库后的产品，根据客户要求发货，通过顺丰快递送货上门。

使用设备：电子称（称重计算快递费）

操作人员：钟佑丽 完成时间：根据客户要求时间

现场查见：公司正在加工成都西赛尔密封件有限公司的密封件，采用流水线操作，明细如下：

余波正在使用锯床按图纸要求进行下料，赵强在使用普通车床按图纸要求进行产品粗车，万振林使用数控车床进行产品精车，张建操作加工中心对产品进行钻铣。

现场查见，操作员工操作熟练，对产品的防护采用保鲜膜固定，纸板包装等防止磨损。各个环节控制基本符合要求。

完成打包后，由生产负责人清点包装数量存放入纸箱，贴标入库，等待外包方发货。

公司关键过程确定有：精加工。制定了《生产和服务过程控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过配备有能力的员工实施生产加工，对关键过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：

对精加工过程的操作作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。编制了作业指导书，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工能够熟练设置使用相应设备。

抽 2024 年 10 月 20 日对以上工序的《关键过程确认记录表》

过程方法鉴定：制定作业指导书、服务提供控制程序及监理服务流程并执行。

设备的能力：公司配备有齐全的设备。

过程确认结果：该过程准备工作已完成，能保证过程控制，可以生产。

确认人：徐富才、万晓平、钟佑丽、杨宗迪

公司关键过程确定有：焊接。制定了《过程确认记录》，对特殊过程的管理进行了规定。通过配备有能力的员工实施加工，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：对焊接过程的操作作业指导书、人员资格、生产设备、工艺技术能力等进行了确认，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工能够熟练设置使用相应设备。

抽 2024 年 10 月 20 日对以上工序的《过程确认记录表》

过程方法鉴定：制定作业指导书、服务提供控制程序及监理服务流程并执行。

设备的能力：公司配备有齐全的设备。

过程确认结果：该过程具备达到质量要求的能力，确认合格；

确认人：徐富才、万晓平、钟佑丽、杨宗迪。

过程基本受控。

公司从原材料的购买开始跟踪质量控制情况：原材料方面公司接货后对数量、尺寸、规格进行检测，并查看供方的材质检测报告。

过程检验记录：生产过程检验主要为过程检验，采用由生产工人自检。查填写有《生产过程检验记录》，检验内容：尺寸，内径，外观等。检验无误送入下一工序，检验不合格作返工处理。

成品检验记录：按照《过程及产品的监视和测量控制程序》完成生产后，检验员进行成品检验，填写《成品检验单》。检验合格后定期进行发货或者库存。

公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了规定。

现场查见，公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了规定。

1. 生产存放区域、各生产加工工序均进行有标识；

2. 在原料仓库原材料按型号进行分类放置，有明确的标识；

**3. 需要返工的产品有明确标识。**

公司的顾客的财产有顾客信息、合同、顾客图纸、顾客需求加工的原材料等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。在服务现场保护好顾客财产，不出现损伤。 负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失或损伤情况；。

公司对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运过程的防护。

车间现场观察：

1. 搬运：现场查看公司产品的搬运为行车，能进行较好的防护。
2. 包装：公司的成品采用铁丝捆扎包装，有能进行较好的防护；
3. 运输过程管理：要求运输方进行防护，并做好防水措施。

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

产品防护基本符合要求。

组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查问卷表》等形式来收集了

--统计分析结果顾客满意度：97 分

--暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

--提供顾客满意调查分析报告，报告显示：从以上统计表中可看出顾客对公司项目服务质量方面是满意的

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年4月20日和2025年5月10日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，总经理授权杨宗迪；钟佑丽（组长）、杜金洲（组员）为本次审核内审员，现场与内审人员面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等不够熟练，已在综合部7.2指出不符合项。与管理层明兴平沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

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**

查，公司编制了《不合格控制程序》，规定了不合格的控制要求。

现场了解，公司在设计销售运维服务过程中的主要不符合主要为软件运行出问题。

查，公司客户提交问题及时进行维护，并定期进行软件版本升级，同时跟踪验证。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

纠正措施落实有效

3) 投诉的接受和处理情况：

无

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）：**

查看，公司现有人员 15 人。注册地址：四川省自贡市沿滩区高新工业园区科创四路 339 号附 5 号，经营地址：四川省自贡市沿滩区高新工业园区科创四路 339 号附 5 号。公司办公室及厂房总面积为 5800 平方米左右。提供有产权证，详见附件。生产设备：数控卧式车床、数控加工中心、数显万能升降台铣床、方柱立式钻床、锯床、激光打标机等。办公设备：电脑、打印复印机及空调、办公桌椅等办公设备。监视和测量设备：游标卡尺、内测游标卡尺、外径千分尺等。特种设备：行吊 2 台、焊机 1 台、自动焊机 2 台。无倒班情况。

2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能



力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据

3) 信息沟通：

在公司内部主要采用口头、电话、会议、面谈等形式就与生产服务有关问题及与管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。

相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。

产品提供前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同。

产品提供中：组织按期交付，解决用户对进度、交付要求等关切问题；

产品交付后：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。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。

对顾客一般提出的问题，由专业相关人员负责解决。

自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件

4) 文件化信息的管理：

（1）标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

（2）公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《成文信息清单》，《管理手册》CMJX/QM-2024 版本号：A1 2024年10月20日发布；

《程序文件》CMJX/QP-2024 版本号：A0 2024年10月20日发布；

包括各项管理制度如岗位任职要求等；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《成文信息清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供了产品执行标准：机械密封用缠绕式波形弹簧技术条件 JB/T 11958-2014，机械密封的型式、主要尺寸、材料和识别标志 GB/T 6556 2024，机械密封用波形弹簧技术条件 HG/T 2479-2020，械密封用圆柱螺旋弹簧 JB/T 11107-2023 标准和规程等及合同技术要求。

提供了《法律法规清单》收录了中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国安全生产法等环境、安全外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了成文信息及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《成文信息控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：综合部配有文件柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：机械密封件及配件的生产

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，自贡市川密机械密封件有限公司的

☒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： 巫传莲、董红艳

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。