项目编号：10910-2025-Q

管 理 体 系 审 核 报 告

（第二阶段）

组织名称：邢台市立恩机械配件制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 潘琳

审核组员（签字）： /

报告日期： **2025 年 8 月 1 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 日内可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：潘琳

组员：/

受审核方名称：邢台市立恩机械配件制造有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	14.01.02,22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈耀珍	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☑质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、民法典等

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/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》
GBT1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》
JB/T5936-2018《工程机械 机械加工件通用技术条件》
GB/T15055-2021《冲压件未注公差尺寸极限偏差》
HG/T 2811-1996《旋转轴唇形密封圈橡胶材料》
HG/T 2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》
GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）》

GB/T 1690-2010《硫化橡胶或热塑性橡胶　耐液体试验方法》
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》等

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31日上午至2025年08月01日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:叉车用空气滤清器、橡胶密封圈的生产

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：巨鹿县王虎寨镇后塔寺口村（工业聚集区）

办公地址：巨鹿县王虎寨镇后塔寺口村（工业聚集区）

经营地址：巨鹿县王虎寨镇后塔寺口村（工业聚集区）

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 一阶段审核情况：

于 2025 年 07 月 30 日 08:30 至 2025 年 07 月 30 日 12:30 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：

内审、管理评审的策划及实施；产品生产过程控制；产品放行的控制；计量器具校准管理；

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 7.2

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 9 月 1 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 8 月 1 日前。

2）下次审核时应重点关注：

本次审核不符合项；内审、管理评审的深入；顾客满意度；产品的放行控制；

3）本次审核发现的正面信息：

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，该企业为各大工程机械合作供应商企业，企业重视生产安全、人员管理较为严格，生产现场管理规范，当地开发区管委会定期进行检查，提出问题及时整改。

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，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：

无

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 11 月 15 日，体系实施时间：2025 年 1 月 2 日

2）法律地位证明文件有：

企业提供的资质证明：
营业执照：统一社会信用代码：911305295854484080　　注册资金：500 万元

3）审核范围内覆盖员工总人数：30 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4） 范围内产品/服务及流程：

策划了生产工艺流程：
1、叉车用机械冲压件（空气滤清器）：
下料→冲压→拉伸三次→冲孔→焊接→喷塑（外包）→装配→包装→入库
2、叉车用机械橡胶件：
橡胶件（片、条、圈）下料→装模→硫化→出模→去边料→包装→入库

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

●管理体系覆盖的范围及管理过程的策划

根据客户需求（外部信息）、企业内部状况（经营能力、资金状况水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：叉车用空气滤清器、橡胶密封圈的生产
边界：巨鹿县王虎寨镇后塔寺口村（工业聚集区）
不适用条款：无。
通过查验：质量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。
1、企业依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 1 月 2 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，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。
2、企业明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
3、企业编制了质量手册、程序文件及管理性文件、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。
4、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）。
5、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。
6、经识别外包过程：产品运输、喷塑。

●策划了方针、目标

质量方针：质量为本，产品创优；顾客至上，持续改进。
企业的管理方针记录在《管理手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。
方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在企业管理体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。
经 2025 年 5 月 16 日召开的管理评审会议评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。
企业质量目标：
1、产品交付合格率≥97%；
2、顾客满意率≥95%。
质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；
质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

●运行和控制的策划

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/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》
GBT1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》
JB/T5936-2018《工程机械 机械加工件通用技术条件》
GB/T15055-2021《冲压件未注公差尺寸极限偏差》
HG/T 2811-1996《旋转轴唇形密封圈橡胶材料》
HG/T 2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料
GB/T 531.1-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》
GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）》
GB/T 1690-2010《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液体试验方法》
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》等
编制了作业指导文件，冲床安全操作规程，注胶机安全操作规程，硫化机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产叉车用机械冲压件、橡胶件。
策划了生产工艺流程：
1、叉车用机械冲压件（空气滤清器）：
下料→冲压→拉伸三次→冲孔→焊接→喷塑（外包）→装配→包装→入库
2、叉车用机械橡胶件：
橡胶件（片、条、圈）下料→装模→硫化→出模→去边料→包装→入库
经识别，产品运输、喷塑外包。
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》、《不合格输出控制程序》《产品检验规范》《外协件进厂检验规范》等文件。

●监视和测量的策划
组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

企业通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。

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）

●产品和服务的要求

薄经理介绍，公司主要通过当面拜访、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。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。
薄经理介绍：目前企业的销售方式分为三种：传统销售模式（参与投标或公司业务人员建立与客户的长期业务关系）、网络销售
提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。
查销售合同
——抽 1：合同签订日期 2025-7-28
供方:邢台市立恩机械配件制造有限公司
需方:杭州丰乐电子科技有限公司
订购产品名称：友高控制盒 U 型护套（橡胶）
查看附表有产品技术要求：客户要求；国家、行业相关标准；
合同附件已标价合同货物清单有详细订购产品规格型号、数量；合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽 2：合同签订日期 2025-4-2
供方:邢台市立恩机械配件制造有限公司
需方:湖北中立再生资源利用有限公司
订购产品名称：叉车配件、钢结构设备或其他与甲方运营有关的产品（长期采购合同）
技术要求：客户要求、国家、行业相关标准
合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；合同附件：质量保证协议。合同有双方签字盖章；

——抽 3：合同签订日期 2025-1-1
供方:邢台市立恩机械配件制造有限公司
需方:台励福机器设备（青岛）有限公司
订购产品名称：橡胶件、冲压件、焊铆件、注塑件（长期采购合同）
技术要求：客户要求、国家、行业相关标准
合同明确了订货方式、产品交货及运输方式、配件服务条款、违约责任等；合同附件：商业合作伙伴贸易安全协议。合同有双方签字盖章；

另抽其他日期其他合同 5 份，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了评审、登记。

●设计和开发的控制

经过与生产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。
生产部配备了专业的技术人员，查孙虎、吴印涛、张会勇等人，均有 5 年以上的工作经验，对叉车用空气滤清器、橡胶密封圈的生产行业等有一定的经验，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。
同时侯经理介绍，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，企业无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故未提供设计开发方面的资料。
经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。
现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

合格供方名称	供应产品名称
振华橡胶制品厂	混炼胶
河北华密新材料股份有限公司	混炼胶
山东奥宸金属材料有限公司	冷轧卷
平乡县恒盛电镀有限公司	电镀、喷塑
巨鹿县盛源机械零部件有限公司	电镀喷塑
百世快运	运输

。。。。。。
查 2025 年度供方的调查及评价。
针对振华橡胶制品厂、山东奥宸金属材料有限公司、巨鹿县盛源机械零部件有限公司进行评价：评价内容：

企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2025.1.10
另查产品运输外包方及其他供方均进行了业绩评价，列入合格供应商名录。
企业需求物资的采购信息由生产部提供，通过签订书面合同、采购订单等方式由办公室向合格供方进行产品采购。
抽 2025 年 7 月 17 日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有丁腈橡胶及辅料等。供方在合格供方名录内，采购控制符合要求

●生产和服务提供的控制

企业提供的资料显示生产过程：销售部业务人员、采购人员、生产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：得到技术要求、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，生产部下达任务书。
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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知销售部发货。
产品和服务的要求：按照客户技术资料、要求标准进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。
主要生产设备有：激光切割机、硫化机、塑料注射成型机、注胶机、冲床、胶条流水线、四柱液压机、液压板式剪板机、液压板料折弯机、普通车床等，满足生产需要。
检测设备主要有：数显游标卡尺、钢卷尺、硬度计等，满足检验需求；
生产过程控制：
孙经理介绍了橡胶件的生产控制
●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料
——橡胶密封件的生产控制：
孙经理现场介绍，橡胶件生产工艺流程：
橡胶件（片、条、圈）下料→装模→硫化→出模→去边料→包装→入库
原材料准备：混炼胶丁腈橡胶
硫化（成型）：硫化的过程，将生胶挤压成型并加热，此过程增加了橡胶密封件的韧性，提高了老化性能，可延长使用寿命
修边： 去除毛刺，是产品外观更精细化
现场巡视硫化机、修边机旁张贴安全操作规程、日常保养记录，设备按保养计划定期做保养。
硫化机操作按照硫化作业指导书的要求设置温度、压力、时间参数。现场记录有：《生产过程检验记录》
查密封件生产过程检验记录：

生产工序	操作工	检验项目	检验结果	检验时间	检验员
2025 年 4 月份　密封圈 65*3.1					
下料	吉秀红	胶片尺寸	合格	2025.4.10	孙虎
硫化	王建礼	温度、压力、时间	合格	2025.4.12	孙虎
修边	孙旭芳	规格尺寸	合格	2025.4.13	孙虎
2025 年 5 月份　密封圈 70*3.1					
下料	景鑫宁	胶片尺寸	合格	2025.5.7	孙虎
硫化	李朋飞	温度、压力、时间	合格	2025.5.9	孙虎
修边	弓建青	规格尺寸	合格	2025.5.12	孙虎

2025 年 6 月份					
下料	武会玲	胶片尺寸	合格	2025.6.7	孙虎
硫化	曹瑞广	温度、压力、时间	合格	2025.6.8	孙虎
修边	弓金翠	规格尺寸	合格	2025.6.9	孙虎

查硫化过程确认记录，确认内容包括设备能力、材料配比、操作人员、工艺文件等，
确认时间 2025.1.17　　确认人：孙虎
——机械冲压件的生产过程控制情况;
车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种冲压件的加工；
生产工序控制：
受审核方的机械冲压件主要是叉车空气滤清器的加工生产。
策划了产品的生产流程;
下料→冲压→拉伸三次→冲孔→焊接→喷塑（外包）→装配→包装→入库
孙经理现场介绍并查看了机械冲压件（空气滤清器）的加工，查过程控制情况：
现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是冲压、焊接等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：
现场巡视，冲压件生产区约 1000 平，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧凑有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。
生产车间通风良好，通道宽敞，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。
车间当日生产工人 16 人，分别操作各冲床、点焊机、焊接机器人等设备。
车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，冲床、焊接机器人、点焊机等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；
审核当日车间生产的机械配件有：
空气滤清器、垫片等；
经查，各工序均收到了顾客图纸，有型号，参数，数量要求；
现场巡视查看产品工序控制情况：
产品 1、空气滤清器,图号：R04246 生产控制情况;订单数量：1500 个
下料工序：使用 1.0 的冷轧板，激光切割出 450mm 的圆盘料 操作： 吴印涛
　　操作依据：下料图纸、激光切割机安全操作规程
冲压工序:操作工：袁海超，使用设备：315T 冲床，现场观察，冲床配有专用模具，1.0*450mm 圆盘经三次冲压拉伸冲出零件外形（空气滤清器筒体）；与孙经理沟通了解，冲压拉伸模具使用硬质合金材料，耐磨损，模具已使用多年，仍能满足产品尺寸要求。
冲孔工序：操作工：袁海超 ，使用设备：80T 冲床，冲筒体φ60 顶孔，该孔尺寸公差要求不高，冲孔后无检验测量记录。
焊接工序：操作工：李磊 ，使用设备：二保焊　将顶管点焊到筒体上，然后使用机器人进行焊接
机器人焊接操作设置：电流、焊枪焊接速度，参数固定，开机焊接即可。焊接后检验焊接质量，检验方式目测外观，未留检验记录。
各工序操作过程中使用客户提供的检具自检。产品完成后再次进行核对。
查焊接过程确认记录，确认内容包括设备能力、操作人员、工艺文件等，
确认时间 2025.1.17　　确认人：孙虎

喷塑工序(外包）：筒体与顶管焊接完成后，进行喷塑处理。喷塑外包方巨鹿县盛源机械零部件有限公司 ，经过合格供方评定，在合格供方名录内。
提供有喷塑技术要求，对喷塑涂层厚度、喷塑颜色进行了明确规定。
依据外协件进厂检验规范对喷塑件进行验收，抽查喷塑验收记录：
2025.5.15 空滤 200 个 检验项目：喷塑外观、数量 检验：孙虎
2025.7.8 空滤 260 个 检验项目：喷塑外观、数量 检验：孙虎
产品 2、垫片 图号 311574，数量 5000 件，工序较为简单，只有冲压过程，生产过程控制：
冲压工序：专用模具，一次性成型 使用原料：5mm 钢板，操作工：张会勇，使用设备：160 冲床，现场观察，冲床安装专用冲模；操作依据：冲压作业指导书，冲床安全操作规程，顾客图纸；主要参数为尺寸外形尺寸，冲压后进尺寸测量、检具检测，尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩；与张师傅沟通了解，模芯使用 50000 次左右，进行更换，确保垫片外形尺寸。
装配工序：现场巡视宋改轻、甄丽芳、李素娟等人正在进行空气滤清器总成的装配，现场有总成装配图，装配操作规范等文件，装配完成有专人检验，经检验合格套装塑料袋、装箱。
以上过程根据客户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。
目前上述情况均无变化， 生产过程控制符合要求。

●产品的放行

编制了《生产和服务提供控制程序》、《采购控制程序》、《质量管理自查与评价控制程序》，包括每种产品进货检验项目等 。
收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准
GB/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》
GBT1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》
JB/T5936-2018《工程机械 机械加工件通用技术条件》
GB/T15055-2021《冲压件未注公差尺寸极限偏差》
HG/T 2811-1996《旋转轴唇形密封圈橡胶材料》
HG/T 2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料
GB/T 531.1-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》
GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）》
GB/T 1690-2010《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液体试验方法》
GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》等
。。。。。。
提供产品进货验证记录：
--原材料
1、原材料名称：混炼胶丁腈橡胶 NBR-GN01(二段) 300kg
混炼胶丁腈橡胶 NBR-PVC-G3Y-2(二段） 100kg
混炼胶丁腈橡胶 JG-PVC-2(二段) 40kg
进厂检验项目：包装、重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容
检验：孙虎，检验日期：2025.7.17

2、原材料名称：混炼胶丁腈橡胶 NBR-S601(二段) 200kg
进厂检验项目：厚度、尺寸、外观、供方提供的材质报告单等内容
检验：孙虎，检验日期：2025.7.11

3、原材料名称：冷轧板　0.8*1552　15.44t
进厂检验项目：厚度、尺寸、外观、供方提供的材质报告单等内容
检验：孙虎，检验日期：2025.6.17
。。。。。。
过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中
成品检验记录：
——查：O 型圈 65*3.1　10000 个
技术要求：外径：65±0.1，线径：3.1±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：孙虎　检验日期：2025.6.30
——查：O 型圈 70*3.1　10000 个
技术要求：外径：70±0.1，线径：3.1±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：孙虎　检验日期：2025.5.25
——查：空滤器总成（叉车冲压件）　1080 个
检查项目：1、外观：光滑、无污渍、半点等 ；2、接口尺寸：是否符合图纸要求
检验结论：合格
检验：孙虎　检验日期：2025.6.3
——查：空滤器总成（叉车冲压件）　840 个
检查项目：1、外观：光滑、无污渍、半点等 ；2、接口尺寸：是否符合图纸要求
检验结论：合格
检验：孙虎　检验日期：2025.2.27
另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。
查产品第三方检验报告
1、旋转轴唇形密封圈　检验报告编号：2024421400000084　检验机构：辽宁省铁岭橡胶工业研究设计院(辽宁省橡胶制品质量监督检验中心)　检验日期：2024 年 4 月 23 日
检验结论：依据 HG/T2811-1996(XA8433)标准检验，所检项目符合标准要求。
2、橡胶圈（普通液压系统用 O 形橡胶密封圈）检验报告编号：2313109158　检验机构：浙江方圆检测集团股份有限公司/国家化学建材质量检验检测中心　检验日期：2023 年 9 月 25 日
检验结论：经抽样检验，所检项目符合 HG/T2579-2008 标准，依据《胶密封制品产品质量国家监督抽查实施细则》，判定为未发现不合格。
3、空气滤清器总成检验报告编号：14_WT-DBJ8240　检验机构：　国家机动车质量监督检验中心　　检验日期：2014 年　12 月　12 日
检验结论：检验结果见检验报告附表。
企业的检验过程控制符合要求

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

企业制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。
提供了《2025年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、

审核组长和成员等内容。编制/日期：孙立辉 2025-1-10 审批/日期：孙立2025-1-10
计划由总经理批准后实施。
内审实施时间：2025年5月8日
依据GB/T19001-2016标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审员：孙立辉A 薄建广 B，写明了内审员任职要求及审核要求。
内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。
提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。
提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在办公室。查内审不符合已进行了整改。
提供有《内部审核报告》，内审结论：审核组认为本公司的质量管理体系符合GB/T19001-2016标准的要求，体系运行持续有效。
现场审核，同内审组长孙立辉沟通，对标准未完全掌握，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的，对内审策划、实施过程未完全掌握，存在能力不足已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。
●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。
评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。
查管理评审
1、计划：管理评审的时间：2025 年 5 月 16 日
主持人：总经理、管理者代表 参加人：各部门负责人、其他有关人员
要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。
编制：孙立辉 审批：孙立 2025-5-9
1、 查看管理评审输入的资料：
1) 内审的结果；
2) 顾客满意和有关相关方的信息反馈（包括抱怨）及对外部供方的监视和绩效情况；
3) 质量体系运行情况分析；
4) 产品和服务提供运行、过程绩效、产品和服务质量情况；
5) 以往管理评审的跟踪措施实施效果；
6) 不合格及纠正措施实施情况；
7) 可能影响质量管理体系的变更；
8) 与公司相关的内外部因素及相关方的需求和期望的变化情况；
9) 应对风险和机遇所采取措施情况及有效性；
10) 公司改进措施
11) 监视和测量结果
12) 资源的充分性
13) 质量方针及质量目标的实施情况等等。
输入内容基本符合标准要求。
3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。
4、查看管理评审报告，批准：孙立 2025 年 5 月 16 日

结论：

公司的质量管理体系是有效性的，基本满足我司目前所处的市场环境的需求和服务过程控制和质量管理。质量管理体系的运行适合于公司的质量方针和质量目标的实施，基本满足 GB/T19001-2016 标准的要求。从体系运行情况来看，我公司的质量管理体系基本是适宜的、充分的和有效的。
持续改进：

1、办公室负责人提出加强全体员工对 GB/T19001-2016 标准的培训；
2、会议决定由管代实施对全体员工进行 GB/T19001-2016 标准的培训，限于 2025 年 5 月 25 日前完成。

查记录，2025.5.19已完成。

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

编制《不合格输出控制程序》，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，符合要求。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

编制并执行《不合格输出控制程序》，规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正措施、预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍公司在运行过程中对发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。
企业内审时发现的不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证，详见审核9.2条款记录。
企业对纠正及预防措施的管理基本符合要求。

3）投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

1、人力资源：目前企业人员 30 人，包括管理人员、业务人员、生产人员等，满足要求
2、基础设施：
孙总介绍， 企业租赁邢台海天橡塑机械配件有限公司院内车间及办公室 1 间，车间（含办公室）占地面积 2000 平方米，办公室约 60 平，整体环境良好，干净整洁。
生产设施主要是激光切割机、硫化机、塑料注射成型机、注胶机、冲床、胶条流水线、四柱液压机、液压板式剪板机、液压板料折弯机、普通车床等，满足生产需要。
办公室设施主要是：电脑、打印机等；
特种设备：2.8t 天车 1 台
3、监视和测量器具：游标卡尺、钢卷尺、硬度计等
4、员工精神状态良好，都有责任创造和谐、舒适的工作环境，车间按工序摆放，环境尚可

2）人员及能力、意识：

编制了《岗位职责》、《岗位工作人员任职要求》、《岗前教育制度》，对人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。
其中《岗位工作人员任职要求》，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足

岗位要求。
--抽办公室主任、销售部经理、生产部经理等岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。 主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。
--提供《工作人员岗位任职评价表》：对总经理、办公室主任、生产部主管、销售部主管的业绩、工作表现、出勤率等情况进行评定，评定结论均符合要求。 评定人：孙立辉 审批：孙立 日期：2025-1-10
--提供“2025 年度培训计划”共 8 项，覆盖标准、体系文件等方面
查内部培训记录，提供《培训记录表》
1、2025.1.2 培训题目：ISO9001 标准。
培训：赵老师，培训方式：讲解，参加人员：孙立、孙立辉、薄建广、孙虎，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。
2、2025.1.10 培训题目：质量手册、程序文件。
培训：孙虎，培训方式：讲解，参加人员：公司全体人员，内容包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。
3、2025.3.5 培训题目：生产工艺规程。
培训：孙虎，培训方式：讲解，参加人员：生产部全体人员，内容包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。
。。。。。。
--抽其他培训项目：法律法规知识培训、内审员培训等，均进行了考核，符合要求
现场审核，与内审组长孙立辉沟通，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。对内审策划、实施的过程还未掌握，存在能力不足。开具不符合。
企业通过日常的内/内部培训、外部沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，相关的管理体系目标，对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关质量、环境、安全责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。
办公室人员参与了体系建设，如编制管理规定、管理手册、程序文件等。
办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务，不按体系规定执行的后果。
车间询问一名员工王建礼，清楚公司质量方针、目标

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：
a)通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等)；
b)各部门内部会议等；
c)内部文件的学习和传递；
d)公司宣传栏等方式。
2）外部沟通：
a)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；
b)与顾客沟通委托加工产品信息、产品质量、交付情况和服务方面等；
c)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。
目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

5）文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1）标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位工作人员任职要求》等文件中明确。

2）公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（设备管理制度、安全生产管理制度、标识管理规定、工艺文件管理制度、库房管理制度等），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《受控文件清单》

受审核方建立的管理体系文件包括：

1.质量手册 LE-SC-2025 A/0 版，2025 年 1 月 2 日发布实施（含质量方针及目标）。

2.程序文件 LE-CX-2025 A/0 版，含 15 个程序，2025 年 1 月 2 日发布实施。

3.管理文件 LE-GL-2025 A/0 版，包括：质量目标分解及考核办法、工艺文件管理制度、安全生产管理制度、设备管理制度等文件。

4.体系运行所需要的记录

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。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括

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/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GBT1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》

JB/T5936-2018《工程机械 机械加工件通用技术条件》

GB/T15055-2021《冲压件未注公差尺寸极限偏差》

HG/T 2811-1996《旋转轴唇形密封圈橡胶材料》

HG/T 2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料

GB/T 531.1-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）》

GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》

GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）》

GB/T 1690-2010《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐液体试验方法》

GB/T 7762-2014《硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂 静态拉伸试验》等

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽内部审核报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

询问孙主任，收到了质量手册，程序文件和管理文件汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与孙主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:叉车用空气滤清器、橡胶密封圈的生产

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，邢台市立恩机械配件制造有限公司的

☑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：潘琳

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。