

项目编号：203020-2023

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：邢台铭川密封件有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：潘琳

审核组员（签字）：杜堃（实习）

报告日期：2025年8月2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：潘琳

组员：杜堃（实习）



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
2	杜堃	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1334652	14.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李娟	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，进行第 2 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 ☒ 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：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、民法典等

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：

HG/T2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》

HG/T 2811-1996《旋转轴唇形橡胶密封圈材料》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08月02日上午至2025年08月02日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7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）：

Q:橡胶密封制品（普通液压系统用O形橡胶密封圈、旋转轴唇形密封圈）的制造

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：河北省邢台市巨鹿县河北巨鹿经济开发区（健康路西延线与规划支路交叉口以南 220 米）

办公地址：河北省邢台市巨鹿县河北巨鹿经济开发区（健康路西延线与规划支路交叉口以南 220 米）

经营地址：河北省邢台市巨鹿县河北巨鹿经济开发区（健康路西延线与规划支路交叉口以南 220 米）

多场所地址：无

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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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:办公室 9.2.2

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 2 日前提提交审核组长。

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 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

人员能力意识；外部提供产品、过程的控制；产品放行控制；特种设备管理



3) 本次审核发现的正面信息:

组织通过管理体系运行, 明确了组织机构和部门的质量职责。质量手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标, 并将目标分解至各职能部门, 对目标进行了考核。目标已基本实现。

对生产和服务过程控制进行了有效的策划, 产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对建立体系取得认证的认识充分, 对体系的运行和认证活动支持, 员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确, 对本部门的职责、质量目标、管理制度明确, 能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献; 但是对标准的理解尚停留于表面, 不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用, 体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用, 对潜在的不符合发觉较差。

2) 风险提示:

对质量管理体系的认识, 尤其是管理层上以市场推动为主, 目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。

对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

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

企业质量目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2.顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

质量目标满足产品要求(国家标准及客户要求);

质量目标无变化, 进行了层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核, 经查目标已完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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)

●基础设施

基础设施:

马经理介绍, 自建厂房和办公用房, 目前建筑面积约 6000 余平, 配有办公室, 车间、库房、接待处(门市部)等, 整体环境良好, 干净整洁。

生产设施主要是密炼中心、密炼机、开炼机、裁条机、裁片机、精密预成型机、平板硫化机、注射机、卧



式注射机、骨架油封-修边机等，满足生产需要

特种设备：企业于 2025 年 5 月份购置螺杆空压机一台，简单压力容器（0.4MPa，1m³）2 台，压力表、安全阀检验合格证均在有效期内，下次审核关注安全阀和压力表的检验校准情况。

设备的维修、维护保养：

企业针对设备故障通病制定了检修、日常维护保养制度，规定每日对设备的电气系统进行检查、对电路、开关等系统根据使用说明书进行日常检查和维护，液压、传动系统注油，清理设备周边杂物，做到活完、料净、场地清，车间主管上下班进行巡检，一般不留记录

对关键生产设备（平板硫化机、卧式注射机、密炼机等）制定了检修计划，主要是针对耐高温线路检查更换、性能、安全防护设备齐全可靠、传动系统的检查维修，及其他设备的检查维护

--查 2025 年 6 月《设备检修保养计划》规定点检、维修的内容、时间、检修人员。每季度进行全面检修，有检修记录 编制：马丽敏 编制日期：2025-1-3

查 2025-6-30 设备名称：卧式注射机（规格）：250t 的检查和维修记录，维修内容：润滑系统的检查与维护

、电器线路的检查与维护、各操作系统，维修人：李军,检查、维护结果及修后运行情况：油路畅通、电器灵敏、各操作系统安全可靠

查 2025-6-30 设备名称：骨架油封-修边机（规格）：XCJ-G377 的检查和维修记录，维修内容：润滑系统的检查与维护、电器线路的检查与维护、各操作系统，维修人：李军,检查、维护结果及修后运行情况：油路畅通、电器灵敏、各操作系统安全可靠

查 2025-6-30 设备名称：注射机（规格）：300t 的检查和维修记录，维修内容：润滑系统的检查与维护、电器线路的检查与维护、各操作系统，维修人：李军,检查、维护结果及修后运行情况：油路畅通、电器灵敏、各操作系统安全可靠

查其他日期、其他设备的维修记录，均记录有：维修时间、维修内容、维修人等内容

●人员能力、意识

仍执行《能力和意识控制程序》，其中人事管理规定了人员的资源需求、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。

企业提供了“岗位职责和能力要求”，其中规定了企业管理层、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、生技部经理等岗位，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。

--提供岗位人员能力评价记录：对总经理、办公室主任、生技部主管、质检员的业绩、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：路立猛 审批：宋见刚 日期：2025-1-3

--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、2025.1.20 培训题目：ISO9001 标准。

培训：路立猛，培训方式：讲解，参加人员：宋见刚、路立猛、马丽敏，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、2025.3.19 培训题目：消防知识培训。

培训：路立猛，培训方式：讲解，参加人员：全体员工，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：内审员基本知识培训、检验标准及计量检测设备等，均进行了考核，符合要求

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。

车间询问一名员工曹玉龙，知晓公司质量方针、目标。

●设计和开发

经过与主管沟通和现场审核发现：企业的生技部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施 9001 标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。引用技术标准要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。经确认，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，故未提供研发资料。经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

企业提供的资料显示生产过程：办公室业务人员、采购人员、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，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，生技部下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知办公室发货。

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：密炼中心、密炼机、开炼机、裁条机、裁片机、精密预成型机、平板硫化机、注射机、卧式注射机、骨架油封-修边机等，满足生产需要。

检测设备主要有：数显游标卡尺、电子秤、硬度计等，满足检验需求；

生产过程控制：

马经理介绍了各工序的生产控制

1、混炼：配料：用马经理根据密封件制品的技术要求进行配置，设备：55L 上辅机、密炼机，自动上料，密炼 20 分钟左右（根据具体配方调整），温度按塑炼的四个区间进行控制：一区：62℃-65℃；二区：65℃-70℃；三区：65℃-70℃；四区：75℃-80℃，

--查生产过程记录，有生产通知单，记录生产数量、用胶量、辅料用量、批次，由当班操作人员记录

--查过程检验：使用设备：无钴子硫化仪，检查硫化曲线，有相关记录

2、开炼：将密炼好的胶料开炼成要求的厚度、宽度、长度，使用设备：XK-400Y，

有生产相关记录：操作人员、日期、数量等

过程检验：检验内容主要是长宽厚是否符合要求，有相关记录

3、预成型：将开炼好的胶片裁切成要求的胶条，有相关控制记录

4、硫化

1) 普通液压系统用 O 形橡胶密封圈，



目前企业有两种硫化设备：半自动硫化机、全自动硫化机，将裁切好的胶条放入（或自动输入）硫化机模具，进行硫化，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

2) 旋转轴唇形密封圈

25t-300t 硫化机，将裁切好的胶条和钢骨架放入硫化机模具，进行硫化，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

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

6、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

查看车间生产现场：

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。

4、查看密炼车间：员工正在进行 40*6 胶圈的胶料的密炼，编号：1640，操作：李军峰，现场询问员工对操作规程较熟悉，记录有已完成数量、每锅重量、时间段、温度仪显示数据，有硫化曲线记录，工艺参数符合《工艺作业指导书》要求内容、产品检测符合《过程检验指导书》要求的内容。

5、查看 45*4 胶圈生产现场，A 区 1 号机位，正在生产 45*4 丁腈橡胶耐油胶圈，温控仪显示温度 174°C ，一模 60 只，施加压力：7MPa，硫化时间 175 秒，符合《工艺作业指导书》要求内容

6、查看 105*140*8 丁腈橡胶耐油油封生产现场，A 区 3 号机位，正在生产 105*140*8 丁腈橡胶耐油油封，温控仪显示温度 175°C ，一模 1 只，施加压力：6MPa，硫化时间 180 秒，符合《工艺作业指导书》要求内容

7、查看初检工序，质检员田洛娟正在检验 48*6 丁腈橡胶耐油胶圈的初检，检验项目：内径、外径、外观，逐个检查，询问田洛娟检验规程，能清楚回答，

8、成品检验：检验项目：硬度（按批次预留试块），预留 3 组，详见 8.6 条款

9、查看库房：模具库房，模具架存放、分类清楚、标识清晰，马经理介绍模具每生产 10 万只（规格不同、数量不同，不再详述），送模具厂保养

10、原材料库房，一般按量订购，库房只用来周转，编织袋包装，木托牌上临时存放，温度不超 30°C

11、成品库房：主要是常规密封件的备货，主要用于零星客户的现货产品销售和应急订单的存货，货架摆放，分类摆放，标识清晰

外包过程：产品运输、模具加工

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：配料过程、硫化过程

--查配料过程确认：从人员、设备、技术水平等环节进行了确认，有作业指导书，配料单保密，确认人：马丽敏，

日期：2025.7.05

--查硫化过程确认：从人员、设备、技术水平等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：马丽敏，日期：2025.7.05

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。

●产品和服务的放行



执行《生产和服务提供控制程序》、《外部供方控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》，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

HG/T2579-2008《普通液压系统用 O 形橡胶密封圈材料》

HG/T 2811-1996《旋转轴唇形橡胶密封圈材料》

。。。。。

提供产品进货验证记录：

--原材料

1、原材料名称：丁腈橡胶：3358

2、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

3、进货日期：2025.6.21 数量：15 吨

检验：马丽敏，检验日期：2025.6.21

--原材料

1、原材料名称：骨架 45*65*8

2、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

3、进货日期：2025.6.16 数量：300 个

检验：马丽敏，检验日期：2025.6.16

。。。。。

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：橡胶 O 型圈（旋转轴唇形密封圈）65*5.7

技术要求：内径：65±0.1 外径：5.7±0.1，线径：9±0.02，硬度：70±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 73、71.5、72.5

检验结论：合格

检验：马丽敏 检验日期：2025.6.13

——查三方检测报告（国家质量监督局抽检）：

技术要求：硬度（邵尔 A）：70±5；拉伸强度（最小）：10Mpa；拉断伸长率（最小%）200；压缩永久变形，B 型试样 125°CX22h（最大%）：30；热空气老化（硬度变化）0~10 度；热空气老化（拉伸强度变化率）-15；拉断伸长率变化率：-35；耐液体（1#标准油硬度变化）：-5~10 度；耐液体（1#标准油硬度变化）-10~5；耐液体（3#标准油硬度变化）：-15~0 度；耐液体（1#标准油硬度变化）0~22；脆性温度（不高于）-25°C

检查结果：符合技术要求；检测单位浙江方圆检测集团股份有限公司；报告编号：2313109157；检测日期：2023 年 9 月 18 日

——查：骨架油封（旋转轴唇形密封圈，规格：030058）

技术要求：外径：140±0.5，线径：80±0.5，硬度：70±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 73、72、71.5

检验结论：合格

检验：马丽敏 检验日期：2025.6.05

查三方检测报告（国家质量监督局抽检）：

技术要求：硬度（邵尔 A）：70±5；拉伸强度（最小）：11Mpa；拉断伸长率（最小%）200；压缩永久变形，B 型试样 125°CX22h（最大%）：70；热空气老化（硬度变化）0~10 度；热空气老化（拉伸强度变化率）-20；拉断伸长率变化率：-40；耐液体（1#标准油硬度变化）：-8~5 度；耐液体：耐液体（3#标准油硬度变化）：0~25 度；脆性温度（不高于）-25°C

检查结果：符合技术要求；检测单位浙江方圆检测集团股份有限公司；报告编号：2022399421900000143；检测日期：2022 年 10 月 11 日



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。

企业的检验过程控制符合要求

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

企业执行《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。

查最近一次内审：

提供了《2024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：路立猛 2024-12-4 审批/日期：宋见刚2024-12-4

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2024年12月11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：路立猛A 马丽敏 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：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，对发现的1项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，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。

现场审核，同管代兼内审组长路立猛沟通，发现其对内审的策划和实施过程不熟悉，不能独立完成内部审核工作，开具不符合。

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；质量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：2024年12月25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：路立猛 审批：宋见刚 2024-12-18

1、查看管理评审输入的资料：

a)以往管理评审所采取措施的实施情况；

b)与质量管理体系相关的内外部因素的变化；

c)有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：

1)顾客满意和相关方的反馈；

2)质量目标的实现程度；

3)过程绩效以及产品和服务的符合性；

4)不合格以及纠正措施；

5)监视和测量结果；

6)审核结果；

7)外部供方的绩效。

d)资源的充分性；

e)应对风险和机遇所采取的措施的有效性；

f)改进的机会。

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：宋见刚 2024 年 12 月 25 日

结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确认了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

持续改进：1、各部门加强对外来文件的学习，办公室组织于 2024 年 12 月底前完成。

查培训学习记录，已于 2024 年 12 月 30 日完成。

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：

执行《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：

企业执行《不合格输出控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》，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。

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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置:企业于 2025 年 5 月份购置螺杆空压机一台，简单压力容器（0.4MPa，1m³）2 台

5) 产品及其主要过程:无变更

6) 法律法规及产品、检验标准:无变更



7) 外部环境:无变更

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无变更

9) 联系方式:无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合验证情况:不符合发生在办公室 7.2

针对此项不符合企业采取了相应措施,经验证,纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

经查,企业认证证书仅用于投标,无违规使用情况。

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，邢台铭川密封件有限公司的

☒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

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：潘琳、杜堃（实习）



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。