

项目编号：20786-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：滁州欧瑞斯机车部件有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 温红玲

审核组员（签字）：

报告日期： 2026年1月6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，不向第三方泄露。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：温红玲

组员：



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	温红玲	组长	审核员	2025-N1QMS-4210533	22.05.01,22.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈凤/李占良	向导	受审核方

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 1 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 结合审核 联合审核 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：《ISC-B-1 管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法、工业企业厂界环境噪声排放标准。

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：

ISO 6312:2010 EN Road vehicles - Brake linings - Shear test procedure for discbrake pad and drum brake shoe assemblies 公路车辆 制动衬片 盘式制动片和鼓式制动蹄组件的剪切强度 试验程序、GB/T22309-2023 道路车辆制动衬片盘式制动块总成和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法、QC/T 226-2014 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件、GB/T 22310-2023 道路车辆制动衬片盘式制动衬块受热膨胀量



试验方法、GBT 22311-2023 道路车辆 制动衬片 压缩应变试验方法、GB/T 2828.1-2012计数抽样检验程序第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划等。

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：2026年01月06日 08:30至2026年01月06日 17:00实施审核。

审核覆盖时期：自年月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:自行车、摩托车刹车片的生产

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：安徽省滁州市城东工业园经二路嘉明机电仓库

办公地址：安徽省滁州市城东工业园经二路嘉明机电仓库

经营地址：安徽省滁州市城东工业园经二路嘉明机电仓库

多场所地址：

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：未在规定时限内进行监督审核；

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间体系运行正常，证书及标识未使用；

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已有效消除。

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：

综合部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制 8.4.1 总则

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：2026年2月6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 10 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合验证; 任何变更情况; 监视和测量资源控制; 生产和服务过程控制; 产品放行控制; 管理人员管理体系意识持续提升。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 近一年内未发生过质量、环境、安全事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 人员质量、环境和安全意识等较好, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 建立了自我完善机制, 质量管理体系运行基本有效。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员质量体系管理意识需加强培训。

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

最高管理者访谈情况:

与欧阳总面谈沟通, 介绍说: 作为公司的最高管理者, 对质量管理体系的有效性负全责, 主要任务是确保质量方针与公司战略一致, 通过会议、张贴、培训等宣传方针、体系真正融入业务, 不是“两张皮”, 提供公司运营所需人力、物力、财力等资源, 并带头运用过程方法和风险管理, 按体系流程定期进行评审、复盘、总结, 针对运行过程暴露的问题, 进行根本原因分析并从源头上进行改进, 持续达到顾客满意。并表态要不断学习、稳步提升全员质量管理体系意识, 为体系要求进一步融入到公司实际业务中打好基础, 为公司能进一步在标准思路的引导下管理更规范。

承诺基本实现, 没有违反的情况发生。

与欧阳总面谈沟通, 介绍说: 质量方针: 践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂。介绍了质量方针的含义, 介绍自己通过会议、张贴方针等手段进行了方针宣贯, 与欧阳总沟通, 对方针内涵的理解较深刻, 方针基本符合企业战略方向, 介绍说围绕方针展开了质量目标, 基本符合要求。并在管理评审时对方针的持续适宜性进行了评审, 有评审记录。

以上质量方针通过文件、培训等形式将公司质量方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员, 相关方也可通过办公室获取公司质量方针。

质量总目标及考核情况:

与欧阳总面谈沟通, 围绕公司方针制定了公司质量目标、部门质量目标。介绍了目标及达成情况, 均已达成。

公司总目标	完成情况
① 产品出厂合格率 100%	100%
② 顾客满意度达到 $\geq 95\%$	96%



目标可测量，与公司质量方针一致。

每年由综合部按公司质量目标考核要求统计考核公司质量目标完成情况，提交管理评审会议。

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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

资质符合性：查提供有营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率96%，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3对变更的策划及控制要求进行了规定，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需在变更前确定考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。公司在总经理变更时进行了相关评审，基本符合要求。

产品实现的策划：

《管理手册》、《ORS-CX-2024-10 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司策划了自行车、摩托车刹车片的生产工艺流程：

摩擦片毛坯制作/钢背制作——摩擦片毛坯与钢背组合摆片——烧结——平磨——检验——包装入库
其中：

①摩擦片毛坯制作：

原料验收/模具制作（外包）——混料——压制——检验——入库

②钢背制作：

钢板剪切（外包）——钢背加工（冲压钢背、清洗钢背、去毛刺、去油污）（外包）——钢背电镀（外包）——检验——入库

经确认，关键过程：混料；特殊过程：烧结；需确认过程：混料、烧结；

外包过程：模具制作、钢板剪切、钢背加工、钢背电镀、货代报关。

查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确



认，确认时间为 2025 年 1 月 20 日，符合策划要求。

2、产品执行标准：ISO 6312:2010 EN Road vehicles - Brake linings - Shear test procedure for discbrake pad and drum brake shoe assemblies 公路车辆 制动衬片 盘式制动片和鼓式制动蹄组件的剪切强度 试验程序、GB/T22309-2023 道路车辆制动衬片盘式制动块总成和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法、QC/T 226-2014 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件、GB/T 22310-2023 道路车辆制动衬片盘式制动衬块受热膨胀量试验方法、GBT 22311-2023 道路车辆 制动衬片 压缩应变试验方法、GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划等。

3、规定了产品质量目标，编制了粉碎机、混料机、液压机、摆片台、烧结炉、平面磨床、包装机等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备有：粉碎机、混料机、液压机、摆片台、烧结炉、平面磨床、包装机等。

办公设备：电脑、打印机。

检测设备有：游标卡尺、定速式摩擦试验机。

特种设备有：无。安全附件有：安全阀、压力表。

环保安全设备：除尘装置、灭火器、垃圾桶等。

6、提供有产品第三方检测报告、出口（合同、箱单、发票、报关单、提单）。

产品和服务要求

管理手册中 8.2、《合同评审管理规定》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和工作流程要求。

a 顾客明确规定的要求：既有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求；

b 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

综合部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服 务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

综合部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《产品要求评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

综合部负责客户要求变更时组织相关部门评审，并将变更落实到位。

公司主要的客户： 衢州海必森贸易有限公司、Stels Quadriciclos Brasil Ltda、TALONBRAKE INDUSTRY CO.,LTD.等。

抽查订购单，

①客户：衢州海必森贸易有限公司，采购合同，合同号：HBS25064461，铜基烧结刹车片

产品编码/OEM No、供方货号、UPC#、产品描述、数量、单位

RD-62SVE FA682 841612172828 铜基烧结刹车片 1500 PCS

RD-63SVE FA683 841612172835 铜基烧结刹车片 1500PCS

RD-85SVE FA676 841612174631 铜基烧结刹车片 250PCS

RD-86SVE FA677 841612174648 铜基烧结刹车片 500PCS

RD-100SVE FA84 841612102290 铜基烧结刹车片 2500PCS

RD-101SVE FA159 841612102306 铜基烧结刹车片 500PCS

.....

合同约定有品名、规格型号、单位、数量、交货时间、产品刻字要求、付款方式、质量承诺、包装及运输、产品资料提供、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：欧阳方明、李占良、陈凤，审批欧阳方明。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

②客户 Stels Quadriciclos Brasil Ltda，销售合同，NO.OTRSS20250504，摩托车-铜基烧结刹车片

Marks and Numbers	Description of Goods	Quantity (PCS)



SS769 without packaging	Sintered Metal	100
SS680 without packaging	Sintered Metal	100
SS682 without packaging	Sintered Metal	100
SS683 without packaging	Sintered Metal	100
SS656 without packaging	Sintered Metal	100
SS728 without packaging	Sintered Metal	100
SS453 without packaging	Sintered Metal	100
SS617 without packaging	Sintered Metal	100
SS768 without packaging	Sintered Metal	100

合同约定有品名、规格型号、单位、数量、交货时间、付款方式、质量承诺、包装及运输、产品资料提供、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：欧阳方明、李占良、陈凤，审批欧阳方明。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

③客户 TALONBRAKE INDUSTRY CO.,LTD.，销售合同，No.:HC20250808，自行车-铜基烧结刹车片
COMMODITYAND /SEPCIFICATION/QUANTITY-Brake Pads:

BP-43S--5000PR、BP-17S--2000PR、BP-55S--1500PR、BP-75S--2000PR、BP-53S--2500PR

合同约定有品名、规格型号、单位、数量、交货时间、付款方式、质量承诺、包装及运输、产品资料提供、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：欧阳方明、李占良、陈凤，审批欧阳方明。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据综合部经理介绍：合同签订前，由综合部、生产技术部进行评审，报总经理批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查均提供有对应送货单/装箱单、发票、中华人民共和国海关出口货物报关单、通关无纸化出口放行通知书、提单等，交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

产品和服务的设计开发过程：

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：公司生产技术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，查李占良等人，均有多年自行车、摩托车刹车片的的工作经历，对自行车、摩托车刹车片的生产等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所加工的产品均为客户提供样品/技术要求，按照顾客要求进行加工，并确保产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

同时李占良主管介绍，近年来，公司生产技术部团队，对生产工艺和现场布局进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

经查符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制：

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《ORS-CX-2024-11 外部提供产品、服务和过程控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	有研粉末新材料(合肥)有限公司	铜粉/铁铜粉	2025年1月3日
2	东莞市莞源塑胶电子制品有限公司	包材	2025年1月3日
3	上海祥瑞实业发展有限公司	外包——钢板剪切	2025年1月3日
4	滁州市乾富机械制造有限公司	外包--模具制作、钢背加工	2025年1月3日
5	常州市洪庄电镀有限公司	外包--钢背电镀	2025年1月3日
6	安徽一达通企业服务有限公司（上海天原报关有限公司、上海懿宏供应链管理有限公司）	外包——货代（报关）	2025年1月3日
7	滁州市天天快汽车运输有限公司	外包--产品运输	2025年1月3日

.....

**抽查 合格供方评价记录**

供方名称：有研粉末新材料(合肥)有限公司，产品名称：铜粉/铁铜粉，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：欧阳方明 2025 年 1 月 3 日

现场审核发现，未能提供供方“东莞市莞源塑胶电子制品有限公司”经选择评价证据。

外包方：上海祥瑞实业发展有限公司，外包——钢板剪切，提供有外包方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：欧阳方明 2025 年 1 月 3 日

外包方：滁州市乾富机械制造有限公司，外包--模具制作、钢背加工，提供有外包方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：欧阳方明 2025 年 1 月 3 日

外包方：常州市洪庄电镀有限公司，外包--钢背电镀，提供有外包方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：欧阳方明 2025 年 1 月 3 日

外包方：安徽一达通企业服务有限公司（上海天原报关有限公司、上海懿宏供应链管理有限公司），外包——货代（报关），提供有外包方评价表，评价有外包方资质、出口货物代理、报关能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：欧阳方明 2025 年 1 月 3 日

外包方：滁州市天天快汽车运输有限公司，外包——产品运输，提供有有外包方评价表，评价有外包方资质、运输能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：张勇 2025 年 1 月 3 日

抽查采购控制：

查铜粉-300 目-1000 公斤/铁铜 30-300 目-1080 公斤，均提供有供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包控制：

模具制作：抽查 781 落料模、压模-1 副、RD94SV 落料模、压模-1 副、110P 落料模、压模-1 副、AE6A 落料模、压模-1 副、AE6B 落料模-1 副、FA754 落料模、压模-1 副、E80C 落料模、压模-1 副、BP44 落料模-1 副，提供有模具外包加工验证记录，交付质量、交付数量、交付期均满足要求。

钢板剪切：查宝钢酸洗卷板-3.0*1250*2500-SPHC-33.79 吨/4.0*1250*2500-SPHC-45.95 吨，均提供有外包方送货单、产品质检证明、外包加工验证记录，交付质量、交付数量、交付期均满足要求。

货代、报关：抽查安徽一达通企业服务有限公司（上海天原报关有限公司、上海懿宏供应链管理有限公司），查提供有委托货代、报关协议，抽查货物代理及报关单各 1 份，均符合要求，经查，均提供有对应通关放行书、客户提单，提单客户已签收，均按质按量送达，未发生客户投诉，符合要求。

外包--产品运输：查提供有滁州市天天快汽车运输有限公司下单记录，抽查 3 份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

外部提供产品、过程和服务控制基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

《管理手册》、《ORS-CX-2024-10 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司策划了自行车、摩托车刹车片的生产工艺流程：

摩擦片毛坯制作/钢背制作——摩擦片毛坯与钢背组合摆片——烧结——平磨——检验——包装入库

其中：

①摩擦片毛坯制作：

原料验收/模具制作（外包）——混料——压制——检验——入库

②钢背制作：

钢板剪切（外包）——钢背加工（冲压钢背、清洗钢背、去毛刺、去油污）（外包）——钢背电镀（外包）——检验——入库

经确认，关键过程：混料；特殊过程：烧结；需确认过程：混料、烧结；



外包过程：模具制作、钢板剪切、钢背加工、钢背电镀、货代报关。

查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025 年 1 月 20 日，确认结论：均可满足过程控制要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

查现场生产过程控制：

与负责人沟通，按照客户订单要求进行生产任务安排，查提供有 2026 年 1 月生产任务单，

——混料过程：摩托车-FA754

现场观察，与操作工沟通，提供有混料机操作规程，了解混料机安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作时先将混料现场、混料机内清理干净，按规定配比进行投料，主要控制混料时间、转速，确保混料均匀、无偏析，混好的料扎好包装袋，以防污物进入，并作好料号标识，不同料号分别放置，防止不同料号混淆。观察现场混料参数设置符合要求，操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 混料过程记录，符合要求。

——混料过程：自行车-BP10

现场观察，与操作工沟通，提供有混料机操作规程，了解混料机安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作时先将混料现场、混料机内清理干净，按规定配比进行投料，主要控制混料时间、转速，确保混料均匀、无偏析，混好的料扎好包装袋，以防污物进入，并作好料号标识，不同料号分别放置，防止不同料号混淆。观察现场混料参数设置符合要求，操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 混料过程记录，符合要求。

——压制过程：摩托车-FA754

现场观察，与操作工沟通，提供有压机操作规程，了解压机安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作时先检查压机运行是否正常，然后将压机粉腔内清理干净，设置好压机压制参数后进行压制，主要控制压机压力、保压时间，注意检查压坯外观、密度、厚度，压制好的毛坯应轻拿轻放，摆放在专用盘内。观察现场压制参数设置符合要求，操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 压制过程检验记录，符合要求。

——摩擦片毛坯与钢背组合摆片过程：摩托车-FA754

现场观察，与操作工沟通，提供有组合摆片操作规程，了解组合摆片操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作时先检查摩擦片毛坯与钢背规格型号的准确性、外观无缺陷、油污，然后将摩擦片毛坯与钢背对位，确保贴合面无气隙、无错位或翘曲。组合摆片后立即装炉，避免长时间暴露。观察现场操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 摆片过程检验记录，符合要求。

——烧结过程：摩托车-FA754

现场观察，与操作工沟通，提供有烧结炉操作规程，了解烧结炉安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，操作时先检查烧结炉运行是否正常，然后检查组合摆片外观无错位或翘曲后进行装炉，烧结过程主要控制烧结温度、时间、炉内气氛等，检查烧结后尺寸、外观、粘接强度（夹台钳上用工具将钢背和料面分离，看粘介面大于 80%以上）等，观察现场参数设置符合要求，操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 烧结过程检验记录，符合要求。

另查提供有 2026-1-5 自行车-BP10 烧结过程记录，记录项次齐全，符合要求。

——平磨过程：自行车-BP10

现场观察，与操作工沟通，提供有平面磨床操作规程，了解平面磨床安全操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，平磨前先按产品厚度尺寸进行产品分类，操作时先检查平面磨床运行是否正常，按产品尺寸情况设定进给量，主要控制进给速度、进给量、磨后产品厚度、平整度、外观等，观察现场参数设置符合要求，操作符合操作规程要求，查提供有 2026.1.6 平磨过程检验记录，符合要求。

——包装过程：自行车-BP10

现场观察，与操作工沟通，了解包装机操作注意事项及主要检查事项，操作工介绍，包装前，注意按客户要求选好指定包装盒，检查产品规格型号的一致性、产品、包装外观无缺陷后，放入包装机进行包装，注意包装封口严实，无漏封，再将包装好的内盒放入大包装箱内，明确标识批号、数量等，并对大包装箱进行打带缠绕，注意缠绕紧固后放在专用托盘上，观察现场操作符合要求。

另查提供有各工位当日生产任务单、生产数量及合格品数量统计单，基本符合要求。



现场观察以上自行车、摩托车刹车片的生产过程各工序操作均符合规定要求。

变更的控制:

顾客要求变更,法律法规变更,产品标准变更,外部供方交货不及时或质量问题,设备出现故障等变更时,需进行变更,按照文件规定要求实施,经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制,符合要求,程序中明确生产过程的变更,组织应保留形成文件的信息,包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求,经了解,自上次审核以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行:

公司规定有检验规程,并对原材料、过程产品、成品实施检验。

(一) 进货检验: 检验依据: 公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制:

提供有《原料检验记录》,均符合进厂检验规程。

抽查采购控制:

查铜粉-300目-1000公斤/铁铜 30-300目-1080公斤,均提供有供方产品发货单、质检证明,交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包控制:

模具制作: 抽查 781 落料模、压模-1 副、RD94SV 落料模、压模-1 副、110P 落料模、压模-1 副、AE6A 落料模、压模-1 副、AE6B 落料模-1 副、FA754 落料模、压模-1 副、E80C 落料模、压模-1 副、BP44 落料模-1 副,提供有模具外包加工验证记录,交付质量、交付数量、交付期均满足要求。

钢板剪切: 查宝钢酸洗卷板-3.0*1250*2500-SPHC-33.79 吨/4.0*1250*2500-SPHC-45.95 吨,均提供有外包方送货单、产品质检证明、外包加工验证记录,交付质量、交付数量、交付期均满足要求。

货代、报关: 抽查安徽一达通企业服务有限公司(上海天原报关有限公司、上海懿宏供应链管理有限公司),查提供有委托货代、报关协议,抽查货物代理及报关单各 1 份,均符合要求,经查,均提供有对应通关放行书、客户提单,提单客户已签收,均按质按量送达,未发生客户投诉,符合要求。

外包--产品运输: 查提供有滁州市天天快汽车运输有限公司下单记录,抽查 3 份,均按质按量送达,未发生客户投诉。

未发生在供方处进行验证的情况,采购产品验证/外包过程控制符合要求。

(二) 过程检验: (检验依据: 检验员依据检验规范和国标进行检验。)

具体过程控制详见生产技术部 8.5.1 审核记录

(三) 成品检验: (检验依据成品检验规范、国标)

查成品检验控制:

查提供有成品检验记录, RD-62SVE-FA682-铜基烧结刹车片-1500 PCS、RD-63SVE-FA683-铜基烧结刹车片-1500PCS,摩托车-铜基烧结刹车片,SS769-100 件、SS680-100 件,自行车-铜基烧结刹车片,BP-43S--5000PR、BP-17S--2000PR,检验项次齐全,检验结论均符合要求。

查第三方检测: 检验报告,国非质检(M)字第(190386)号,样品名称: 铜基刹车片,委托单位: 滁州欧瑞斯机车部件有限公司,检验类别: 委托检验,检测机构: 国家非金属矿制品质量监督检验中心,经与负责人沟通确认,检测结果符合要求。

查出厂检验控制:

查摩托车-铜基烧结刹车片,SS769-100 件、SS680-100 件,自行车-铜基烧结刹车片,BP-43S--5000PR、BP-17S--2000PR,均提供有产品质检证明、对应装箱单、发票、中华人民共和国海关出口货物报关单、通关无纸化出口放行通知书、提单等,均已按质按量按期送达,符合要求。

通过上述记录了解到,组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量,并进行了相应状态的标识,产品必须经检验合格才能交付,确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况:

查国家企业信用公示系统,目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况,无行政处罚信息,未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

**绩效的监视和测量情况:**

公司策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制,内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本,经营范围覆盖认证范围,有效;

综合部负责过程的监视和测量,重点考核各部门目标完成情况,按季度/年进行考核,提供有目标及考核记录,均已达成,基本符合要求。

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

查编制有《ORS-CX-2024-15 内部审核控制程序》,内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录,内审时间为2025年5月15日,覆盖了全部部门,内审提出的1项不符合,责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性,内审报告对质量和安全管理体的符合性、充分性和运行有效性进行评价,并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《ORS-CX-2024-16 管理评审控制程序》,内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录,评审时间为2025年6月20日,管理评审的目的明确,输入基本充分;管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性,基本符合要求。

与负责人沟通,后续会进一步加强内审和管评业务实战,以提升中高层人员质量意识。

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**

与负责人沟通,提供的《ORS-CX-2024-13 不合格输出控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格,要求及时通知采购人员作退/换货处理;生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理,批量的不合格品要求填写“不合格品报告”,记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施,验证结果等。对于客户反馈的不合格品,目前送客户产品合格,没有客户反馈的不合格情况。

不合格品控制基本有效。

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正在逐步形成自我完善自我提高的良性循环机制。自上次审核以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。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,年度无质量环境安全事故发生,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。

4) 企业实际情况与预期质量目标之间存在的差距和改进机会:

与负责人沟通,企业质量目标均已达成,但在顾客满意度控制方面,仍需进一步加强提升客户服务理念。

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

上次审核中不符合项已整改,经验证,整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要用于招投标,暂停期间证书及标志未使用。

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,滁州欧瑞斯机车部件有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:温红玲



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。