

项目编号: 30524-2023-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 临西县安众达汽车零部件有限公司

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): 杨杰 杨杰

审核组员 (签字): 杨杰

报 告 日 期: 2023 年 7 月 26 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址: 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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	■ 首次次会议签到表	■ 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
组 员：

审核组长：

杨杰



受审核方名称：临西县安众达汽车零部件有限公司

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
	杨杰	组长	审核员	2022-N1QMS-2259284	18.01.05

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	郑光银	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☒质量管理体系审核☐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：中华人民共和国产品质量法、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：

JB/T 10238-2017滚动轴承 汽车轮毂轴承单元

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：2023年07月25日 上午至2023年07月26日 上午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年1月5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）：

汽车轴承的制造及销售

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：河北省邢台市临西县城东环路西侧（河北夸克轴承有限公司院内）

办公地址：河北省邢台市临西县城东环路西侧（河北夸克轴承有限公司院内）

经营地址：河北省邢台市临西县城东环路西侧（河北夸克轴承有限公司院内）

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2023年7月24日上午-2023年7月24日上午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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产和检验过程控制；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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：未能提供对用于校准监视测量设备的滚动轴承内径标准器、滚动轴承外径标准器进行校准的证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准的 7.1.5 监视和测量设备 7.1.5.2 测量溯源 “当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应：a) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和(或)检定，当不存在上述标准时，应保留作为校准或验证依据的成文信息” 的规定 及《质量手册》7.1.5 条款内容要求。

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：

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：2023年8月26日提交审核组长。

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2024年7月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：生产过程产品质量的控制；目标考核情况；监视和测量资源的控制；产品和服务放行控制；任何变更情况；管理人员加强体系文件学习，本次不符合的纠正措施有效性情况。



3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全，领导能够重视，各部门基本能够贯彻执行体系文件，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，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。

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。各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程，质量过程能有效予以控制。

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: 2019 年 2 月 21 日 体系实施时间: 2023 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 经营范围覆盖认证范围, 有效期内

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): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

汽车轴承制造: 外购零件--磨加工--超精加工--清洗 --装配--注油压盖--涂油--激光打标--检验、包装入库

销售过程: 收集客户信息-客户洽谈-市场签单-备货--发货-客户签收-售后服务

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

公司成立于 2019 年 2 月 21 日, 单一场所, 现有职工共计 25 人。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁, 企业水电齐备, 企业全年正常生产, 无倒班。2023 年 1 月 5 日依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 的要求实施管理体系, 建立了办公室、生技部职能部门, 组织结构清晰, 各岗位职责明确。

质量方针: 质量第一, 顾客至上; 诚信经营, 不断改进

方针包含在管理手册中, 经总经理批准, 与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向, 为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、合规义务、持续改进管理体系的承诺等内容,

为达到管理方针最终实现, 总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件, 体系运行以



来以来至今质量目标已经完成。结合公司目标考核，由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素做为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

企业确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供方、组织雇佣的工作人员、外部供方的工作人员、个人、政府部门、投资方、其他人员等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方重要信息。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识，从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；库存管理、销售作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。组织知识归总到办公室统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。

到现阶段为止，企业经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。通过对各主要环节的风险评估，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。

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

●产品实现的策划：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

1、编制《生产与服务提供控制程序》，对生产与服务过程进行控制。

汽车轴承生产：外购零件--磨加工--超精加工--清洗 --装配--注油压盖--涂油--激光打标--检验、包装入库

汽车轴承销售：收集客户信息-客户洽谈-市场签单-备货--发货-客户签收-售后服务

需确认的过程：超精加工

外包：汽车轴承寿命试验

2、主要生产设备：宽砂轮数控无心磨、日发精密机床（内沟）、日发精密机床(外沟)、晟喜二代轮毂外沟磨床、晟喜二代轮毂外径磨床、晟喜精密机械磨床(内沟)、外圈沟超精机、内圈沟超精机、轮毂单元外圈沟道超精机、螺杆式空气压缩机、海沃斯动力空压机、全自动轴承注脂压盖机、注脂压盖机、超声波清洗机、一代轮毂半成品定位清洗机、二代轮毂半成品定位清洗机等，满足生产需求



3、检测设备主要有：千分尺、圆度仪、轮廓仪、洛氏硬度仪、振动测量一体机、测长仪、轴承测量仪等，满足检验需求。

4、编制了《生产和服务提供控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》等对产品实现的过程进行控制；

5、相关法律法规要求：中华人民共和国质量法、民法典、中华人民共和国合同法等

6、产品执行标准：按照客户技术要求，生产过程参考 JB/T 10238-2017 滚动轴承 汽车轮毂轴承单

公司生产和服务相关记录主要有：生产线订单通知单、工艺跟踪卡、生产工序流转卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡等。制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

经识别，外包过程：汽车轴承寿命试验。

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

编制《生产与服务提供控制程序，对汽车轴承销售过程进行控制

销售过程：收集客户信息-客户洽谈-市场签单-备货--发货-客户签收-售后服务

主要业务以订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购。

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批

●生产过程控制

企业提供的资料显示生产程序：办公室、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：得到图纸、样箱、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，生技部下达生产任务书。



1、获得规定以下内容的文件化信息：

1) 产品实现控制文件：《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》、《安全管理制度》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等

2) 记录文件：产品过程质量控制记录等 10 余种

2、要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3、运行环境：现场观察：生产车间通道畅通，配备消防器材，分为原料区、生产区、成品区等，车间全封闭，配备通风换气装置，卫生尚可。

4、产品实现过程配备了适宜的生产设备：宽砂轮数控无心磨、日发精密机床（内沟）、日发精密机床(外沟)、晟喜二代轮毂外沟道磨床、晟喜二代轮毂外径磨床、晟喜精密机械磨床(内沟)、外圈沟超精机、内圈沟超精机、轮毂单元外圈沟道超精机、螺杆式空气压缩机、海沃斯动力空压机、全自动轴承注脂压盖机、注脂压盖机、超声波清洗机、一代轮毂半成品定位清洗机、二代轮毂半成品定位清洗机等，满足生产需要。设备适宜，正常运行。

5、配备胜任人员：配备了具备有能力的技术人员，均经过上岗培训。相关人员资格能力满足生产和服务要求，

6、监视测量：千分表、圆度仪、轮廓仪、洛氏硬度仪、振动测量一体机、测长仪、轴承测量仪、各种规格轴承标准件等，满足检验需求，监视测量设施的控制见 7.1.5 条款审核：

7、过程控制情况：

--查生产工序控制

1 受控条件：

编制了磨加工作业指导书、超精加工作业指导书、装配作业指导书、各生产设备操作规程

现场有《作业指导书》、操作规程及《生产排程表》。

所获得的生产信息有生产线订单通知单、工艺跟踪卡、生产工序流转卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡等；

2、生产流程：

外购零件--磨加工--超精加工--清洗 --装配--注油压盖--涂油--激光打标--检验、包装入库

确认过程：超精加工

外包：汽车轴承寿命试验

3、查生产过程的控制（内圈）

企业提供了磨削工序控制记录



1) 内圈沟道磨削工序：查 2023.7.17 内圈生产线记录，使用设备：3MZA136 自动日发精密机床（内沟），该工序是按工艺要求磨削到标准范围， 操作者杜广越，主要控制内容：尺寸 沟位、外观 等，检验：王霞

2、内圈内径磨削工序：查 2023.7.17 内圈生产线记录，使用设备：3MK206 自动日发精密机床（内沟），该工序是按工艺要求内径尺寸磨削到标准范围， 操作者杜广越，主要控制内容尺寸、圆度、外观： 等，检验：王霞

3、需确认的过程--超精加工工序控制

工序确认内容主要有设备、人员、工艺文件等方面。

查到：生产工序记录表、超精加工工序记录表、首件检验记录，对生产过程各工序进行了检查控制。

提供超精加工生产线记录

--内圈内径超精加工：查 2023.7.17 内圈超精加工生产线记录 使用设备：轮毂单元外圈沟道超精机，该工序是按工艺要求使粗糙度达到标准范围，操作者 杜广越，主要控制内容：粗糙度、外观等，检验：王霞。

--外圈沟道超精加工工序：查 2023.7.18 外圈超精加工生产线记录，使用设备：3MZA136 自动日发精密机床（内沟），该工序是按工艺要求使粗糙度达到标准范围， 操作者 张鹏，主要控制内容：粗糙度、外观等，检验：王霞 。

●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、现场查看员工杜广越正在进行 DAC5729140 内圈磨削工序。现场有工艺跟踪卡、生产工序流转卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡，首件记录卡。质检员袁慧丽现场对内圈尺寸进行了检验，符合图纸要求

5、现场查看员工商庆东正在进行 DU295337.01 外圈磨削工序。现场有工艺跟踪卡、生产工序流转卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡，首件记录卡。质检员袁慧丽现场对内圈尺寸进行了检验，符合图纸要求。

员工操作符合要求

6 现场查××零件：现场提供了《生产工序流转卡》，有订单号，操作者、检验员签字，合格；提供了“首件记录卡”，符合要求；

●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》，

--查超精加工过程确认：提供对超精加工过程的确认记录。

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，



以上过程根据客户提供的图纸和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。。

现场分成品区、合格品区、不合格品区、待检区。《生产流程卡》随产品走，可识别产品标识和状态标。

现场环境无特殊要求。

现场观察：产品摆放平稳、牢固，均有垫物，有效保护产品加工面，产品防护符合要求。

生产过程控制符合要求。

产品和服务的放行：查企业编制的《产品和服务的放行控制程序》《产品采购管理制度》，《产品检验管理制度》，规定了原材料、半成品及成品的具体检验方式。检验主要依据客户要求（图纸）和国家标准等。

该公司产品的监视和测量包括：进料检验、半成品检验、成品检验。

一）查进料检验记录

采购的主要物资：内圈、外圈、密封圈、保持架、滚动体等。

经沟通原材料入厂主要是查验供方提供的产品质量证明书/合格证检验产品的外观、数量、尺寸、供应商等项，检验合格后通知库管人员进行入库。查看原材料检验（确认）记录和入库单，对主要原材料均进行了检验并入库。

查采购物资：外圈，型号：DU295337 检验项目：硬度、外径尺寸、油封口尺寸、高度尺等，检验结果：合格

查采购物资：密封件，型号：4428236 检验项目：外径尺寸 内径尺寸 高度尺寸 磁极等，检验结果：合格

对原材料的检验符合要求

二）过程检验

过程检验采用由生产工人自检，质检员巡检的方式对产品过程进行检验。查到工艺跟踪卡、生产工序流转卡、标件对照卡、首件检验记录，对生产过程各工序进行了检查控制。符合标准规定的要求，对关键过程质量进行监控。

（三）成品检验：依据《检验规程》的成品检验进行检验，经查该公司产汽车轴承的生产，提供了成品检验报告：

1、提供成品外径圆度检测记录

日期	型号	外径圆度	操作人	二细/细光	检验员	数量
2023/7/7	DU427639	0.68 0.82	毕尚广	√	袁	687:687
2023/7/10	DAC407237	1.01 0.95	毕尚广	√	袁	1250:950



2、提供成品振动检测记录

日期	型号	合格数量	不合格数量
2023/7/15	DAC428236	66	18
	DU306248	1795	20
2023/7/16	DAC427840	1251	18

不合格产品按《不合格品控制程序》控制

3、提供成品粗糙度检测记录

日期	型号	沟道粗糙度实测值	操作工	是否合格
2023/7/25	DU549651/02	0.078 0.082 0.085	刘其涛	是
	DU356848/02	0.095 0.075 0.092	徐振海	是
	DAC428236/02	0.085 0.082 0.065	张保洋	是
	DAC397237/02	0.095 0.092 0.056	张保洋	是

4、提供成品检测报告（2023.6.11）

产品：轮毂轴承

型号：DU35650035-ZZ 生产数量 1000 套 抽检数量 5 套

检验项目：外径尺寸、内径尺寸、外圈宽度、内圈径向倒角、内圈轴向倒角、游隙、灵活性、外观
有技术要求、检测方法、检测数据

判断结论：合格。 检验员 袁慧丽 审核：刘长亮

5、提供成品测报告 2023.7.15

产品：轮毂轴承

型号：DU27530043 生产数量 500 套 抽检数量 5 套

检验项目：检验项目：外径尺寸、内径尺寸、外圈宽度、内圈径向倒角、内圈轴向倒角、游隙、灵活性、
外观

有技术要求、检测方法、检测数据 等

判断结论：合格。 检验员 袁慧丽 审核：刘长亮

6、另查到其它规格的产品检验记录 合格。

7、抽外包的汽车轴承寿命试验报告，详见附件

产品：汽车轮毂轴承 型号：DAC42820035ZZ

测试项目：寿命试验 时间：2023.7.12

有试验设备、检验日期，检验项目，实测数据、检验结论等

综合评价：本次试验产品符合产品设计标准要求。



各工序过程严格自检，工序检、终检，工序产品检验合格后放行、转序。不合格产品执行不合格控制程序。产品的放行过程受控。

（四）外部检验

近一年内未发生第三方检验情况和国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。

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

企业于 2023 年 5 月 16 日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不符合报告、内部质量管理体系审核报告等，基本符合要求。

企业于 2023 年 5 月 24 日进行了管理评审，提供管理评审计划、输入资料、管理评审报告等，基本符合要求。

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

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。《不合格输出控制程序》规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，生产中产生的不合格品由生技部登记并分析原因，制定相应处理措施，并分析原因避免再发生，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。经查，符合要求。

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已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。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



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）：

企业租赁河北夸克轴承有限公司厂房作为车间用房，车间 4453 平米，在有效租期内，整体环境良好，干净整洁。其中办公室、检测室两间，面积 110 平。

生产设施：主要是全自动轴承注脂压盖机、注脂压盖机、超声波清洗机、一代轮毂半成品定位清洗机、二代轮毂半成品定位清洗机、宽砂轮数控无心磨、日发精密机床（内沟）、日发精密机床（外沟）、日发精密机床(外沟)、晟喜二代轮毂外沟道磨床、晟喜二代轮毂外径磨床、晟喜精密机械磨床(内沟)、外圈沟超精机、内圈沟超精机、轮毂单元外圈沟道超精机、螺杆式空气压缩机、海沃斯动力空压机等，满足生产需要。

办公室设施主要是：电脑、打印机、空调等；

检验检测设备：千分尺、圆度仪、轮廓仪、洛氏硬度仪、振动测量一体机、测长仪、轴承测量仪等，满足检验需求。

2) 人员及能力、意识：目前企业人员 25 人，其中管理人员 4 人，满足要求

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求

3) 信息沟通：

《管理手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

《管理手册》 版本号：AZD-QM-2023 版 次：A/0 实施日期：2023.1.5，含公司的目标、方针

《程序文件》 版本号：AZD-QP-2023 版 次：A/0 实施日期：2023.1.5 含 15 个文件，包括标准要求的程序

三级文件汇编，包括：岗位任职要求、质量目标分解考核办、车间管理制度、产品采购管理制度、设备维护、保养、检修管理制度、产品检验管理制度等。

体系运行所需要的记录：编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，办公室部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚文件销毁



的记录。

成文信息管理目前基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车轴承的制造及销售

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, 临西县安众达汽车零部件有限公司的

☒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	☒ 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:杨杰



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）

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 杨杰

被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）



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。