

项目编号: 10798-2023-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 嘉善金荣轴承有限公司

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): 张磊

审核组员 (签字): 曾正

报 告 日 期: 2024 年 1 月 8 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 ☒ 首末次会议签到表 ☒ 文件审核报告
☒ 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 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： 张磊

组员：曾正



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	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	18.01.05
B	曾正	组员	实习审核员	2023-N0QMS-2208614	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	杨春秋	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质量管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：质量法、标准化法、合同法、劳动法、消防法、安全生产法

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：《GB/T309-2000滚动轴承 滚针》、《JB/T8878-2011滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》

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： 2024年01月07日 下午至2024年01月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年2月28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）：

五金制品（滚针轴承、圆柱销）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：嘉善县干窑镇干窑大道 388 号

办公地址：嘉善县干窑镇万洋众创城 B 区 10 幢 3 楼

经营地址：嘉善县干窑镇万洋众创城 B 区 10 幢 3 楼

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）：

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于 年 月 日- 年 月 日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：

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:行政部 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： 2024 年 1 月 13 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 2025 年 1 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

设备运行情况，目标考核情况；任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

近一年内未发生过安全事故，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。该公司管理体系基本满足 GB/T 19001-2016 标准的要求，建立了自我完善机制，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，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。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员安全生产知识加强培训，提高产品质量提升的意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2014 年 12 月 22 日 体系实施时间：2020 年 3 月 21 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：22 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

4) 范围内产品/服务及流程：

一、滚针、圆柱销工艺流程：

半成品进料→清洗、防锈→检验→包装

二、轴承工艺流程：

外壳热处理→抛光→装配→卷边→整形→检验→清洗、防锈→包装

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

按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/标准的要求，对体系进行了策划，2023-03-21开始全面推广实施GB/T19001-2016/ISO9001:2015版标准。本次审核覆盖2023-03-21至今的运行情况策划组织最近一次于2023年11月15日组织了管评、2023年12月11日组织了内部审核，结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审修改目前满足要求，于2023年3月21日起运行。文审提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、



法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法，提供“内部因素监视和评审记录”、“外部因素监视和评审记录”。

组织及其环境：外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素；对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期内部总结等方式进行监视和评审。

组织确定了与质量管理体系有关的相关方及这些相关方（顾客、股东、员工、供方、合作伙伴、竞争对手等）的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法。

相关方的需求：客户：造价合理，性价比高；持续稳定的造价咨询及服务能力；按约定时间交付

供应商：交易价格公平合理；按约定时间付款

员工：提供岗位培训及晋升加薪机会

●查见《风险和机遇应对措施控制程序》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险和业务风险、战略决策风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等，

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

●组织运行所需的知识从内、外部来源获取的有：

销售人员以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等；

外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等。

获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；

为应对不断变化的需求和市场趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的人员等方式对确定的知识及时更新；

管理方针：质量第一，诚信经营；人人满意，持续进步。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

为实现公司的管理方针，公司管理目标：

1、成品检验合格率 $\geq 96\%$ 98%

2、顾客满意率 $\geq 92\%$ 95%

●目标在各部门进行了分解，并在2024年1月2日进行了考核，结果显示本年度1-6月目标实现

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）

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）

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

车间1100平米、仓库：500平方米；



提供了设备台帐，主要生产设备：涡流光饰机、台式精密压力机、台式压力机、单轴多刀自动车、单轴多刀自动车、电动液压车一台等；

主要检测设备为外径千分尺、洛氏硬度计、光面环规、数显式扭矩板子等；

特种设备：安全阀一个，电梯一台（由承租方进行管理）

公司目前工作人员共计22人，其中管理人员5人。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。。

●针对五金制品（滚针轴承、圆柱销）的生产实现过程进行了策划。

●遵循的相应的法律法规：产品质量法、计量法、消防法等，参照标准：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、《GBT309-2000滚动轴承 滚针》、《JB/T8878-2011滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》等

产品生产时，执行以上企业标准，产品性能指标以客户要求为准。

●明确了生产工艺流程：

一、滚针、圆柱销工艺流程：

半成品进料→清洗、防锈→检验→包装

二、轴承工艺流程：

外壳热处理→抛光→装配→卷边→整形→检验→清洗、防锈→包装

●外包过程：表面处理（热处理）

●特殊过程：无。

●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：电火花数控线切割机、离心热风脱水机、多功能清洗机组、轴承卷边机、离心热风脱水机、轴承注脂机等生产设备。；

2、检测设备主要有：外径千分尺、洛氏硬度计、光面环规、显微硬度计、数显式扭矩板子等；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。

4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。

●该公司主要产品为滚针轴承、圆柱销的生产。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

●另外，该公司确定并收集了《GBT309滚动轴承 滚针》、《JB/T8878滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》等相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投



标，明确客户需求完成签订，合同签订后即完成合同评审过程。

●企业提供签订书面合同3份。

——顾客名称：慈溪市博生塑料制品有限公司，签订时间：2023-12-10

产品名称：圆柱销

——顾客名称：浙江先川工具有限公司，签订时间：2023.12.22

产品名称：滚针轴承

——顾客名称：宁波鑫晟工具有限公司，签订时间：2024.1.8

产品名称：滚针

●编制《供应商管理程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有：轴承零部件、滚针、圆柱销、保持架、热处理等。

●识别的外包过程：热处理为外包过程。按照《供应商管理程序》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

●查《合格供方名录》，共显示合格供应商苏州讯固精工有限公司、南京春宇滚针厂、嘉善干窑民卫五金配件厂、常州金凯热处理加工有限公司、浙江金荣轴承有限公司等，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

●提供慈溪市博生塑料制品有限公司、浙江先川工具有限公司、宁波鑫晟工具有限公司、“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：产品质量、交货及时性、售后服务、价格水平、市场信誉等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率95%。日期：2023.10.1

●与负责人沟通确认，生技部负责产品的设计和开发，主要人员杨春秋，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事五金制品（滚针轴承、圆柱销）的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

●查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

●公司所生产的产品生产工艺均早已定型，按照客户需求使用原材料，不会私自对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

●与负责人沟通及经确认，公司产品的生产完全按照国家法定的程序、惯例和客户的要求进行生产，且公司现在客户群基本固定，生产的产品类型也基本固定，暂时也没有增加新产品的生产研发计划，目前产品的销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式，后期如果增加将按照标准要求，根据客户的要求设计开发策划新的生产销售流程。产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

●企业提供的资料显示生产程序：供销部、质检部、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、操作规程, 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, 通知供销部发货。

● 产品和服务的要求: 按照客户提供的图纸、技术资料进行生产, 加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、客户提供的图纸和《GBT309-2000滚动轴承 滚针》、《JB/T8878-2011滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》等标准相关内容、按照客户图纸和技术要求进行生产。

一、滚针、圆柱销工艺流程:

半成品进料→清洗、防锈→检验→包装

二、滚针轴承工艺流程:

外壳热处理→抛光→装配→卷边→整形→检验→清洗、防锈→包装

外包过程: 热处理

● 产品实现过程配备了适宜的生产设备及适宜的生产环境:

如: 有电火花数控线切割机、离心热风脱水机、多功能清洗机组、轴承卷边机、离心热风脱水机、轴承注脂机等生产设备。公司配备的生产设备基本能满足公司的生产能力。对设备进行日常的维护保养保持完好状态, 具体见7.1.3检查条款。环境适宜, 具体见7.1.4检查条款。

● 产品实现过程配备了适宜的监视设备:

有外径千分尺、洛氏硬度计、光面环规、显微硬度计、数显式扭矩扳子等检测设备仪器。公司配备的检测设备基本能满足公司的检测能力。

对监视设备进行定期的检定, 保护保持完好状态, 具体见7.1.5检查条款。

● 产品实现过程中对各过程的的监视情况。

a) 编制了品质要求、作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问, 组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

工艺文件内容基本符合公司的现状。

现场有各种工装器具便于员工操作, 阻止人为因素产生不良品。

通过现场和企业提供资料查验生产情况:

现场查看生产线上正在加工产品HK0808滚针轴承, 产品尺寸为8*12*8。生产滚针3*10、圆柱销镀锌: 3*10

应建祥正在使用涡流式抛光机进行外圈的抛光作业, 抛光时间: 60min, 要求轴承表面光滑, 边角圆润, 无毛刺。现场有工艺卡, 符合工艺要求。

王林梅正在参照操作规程进行滚针轴承的装配。

陈界兰正在进行卷边作业, 正在使用单轴卷边机对已经装配好的滚针轴承进行卷边作业, 卷边要求将装配好的滚针轴承制成另一边的挡边, 现场有工艺卡, 符合工艺要求。

后将已卷边完成的滚针轴承进行外径整形, 使用冲床将轴承的外径尺寸整形到12, 符合公差+0.04—0的范围内, 现场有工艺卡, 符合工艺要求。

潘红萍正在进行清洗作业, 正在使用多功能涂油机对加工好的轴承进行清洗作业, 使用防锈油进行清洗防护, 现场有工艺卡, 符合工艺要求。



质检员用游标卡尺测量外径，内径和高度，使用壁厚千分尺测量壁厚，符合工艺要求。

滚针、圆柱销的生产现场：

潘红萍正在进行清洗作业，正在使用多功能涂油机对采购的滚针、圆柱销进行清洗作业，使用防锈油进行清洗防护，现场有工艺卡，符合工艺要求。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

抽《送货单》，时间：2023年12月29日，交付地点：浙江奥特电器有限公司，产品：滚针轴承，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，后期依据销售合同提供技术咨询、退换货等售后服务，详见Q8.5.5

抽《送货单》，时间：2024年1月7日，交付地点：慈溪博生塑料制品有限公司，产品：圆柱销，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，后期依据销售合同提供技术咨询、退换货等售后服务，详见Q8.5.5

公司对此作了相应的规定。

目前主要是以产品标识与状态标识相应结合的方式进行控制。

目前主要是以液压手动叉车的形式搬运

成品用塑料膜包装，再装入纸箱，装卸要求轻拿轻放。

仓库的运行控制：无独立库房，原材料在车间内设置的原材料存放区域存放，原材料采用原厂标识，成品在车间内成品区域存放。现场查看：库房通风良好，干燥、整洁、车间分区明显，标识为原厂标识，有防火、触电标识，原材料存放区配有干粉灭火器，在有效期内，消防通道畅通，员工操作均佩戴劳动防护用品。

询问仓库人员，熟悉火灾应急措施，进行了火灾演练。基本符合要求。

●执行：《GBT309-2000滚动轴承 滚针》、《JB/T8878-2011滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》及产品内控技术标准；

●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

●查进货检验记录—主要采购产品：滚针、轴承组件、HK1010保持架、热处理等。

——查有检验标准检验规范，含进料检验、生产过程检验、成品检验。

——原料检验，提供《金荣轴承有限公司进货检验报告》

抽2023年12月28日进货检验报告，供方：民卫农机，产品为：向心轴承保持架，确定产品外观、数量、规格、宽度、外径、内径、压断力等，检测结果：合格，检测人：杨春秋

抽2023年12月8日进货检验报告，供方：方圆轴承有限公司，产品为：下推力球轴承组件，确定产品外观、数量、规格、高度、外径、内径、灵活性等，检测结果：合格，检测人：杨春秋

抽2023年11月18日进货检验报告，供方：苏州权顿，产品为：滚针，确定产品外观、数量、规值、长度、硬度等，检测结果：合格，检测人：杨春秋

询问企业质检部负责人，针对外包工序：表面处理（热处理）过程，明确了产品技术标准：淬火加热保温：调取程序，对照工序卡与程序所用时间、碳势、温度等参数是否吻合，入炉过程设备是否运行正常，升温速度与平时相比是否正常，炉口试样是否已经放好。流量计、气压表、炉压正常。具体参数详见每批次热处理的部件要求。产品验收时进行抽检，提供《外协热处理检验单》

抽2023年12月9日《外协热处理检验单》，产品：HK1210，确定产品表面硬度（751、767、786）、有



效渗层: W551-006, 芯部硬度: W157等, 检测结果: 合格, 检测人: 杨春秋

----生产过程抽检: 企业目前生产过程监控主要记录关键工序

抽《冲压轴承巡检记录表-整形》: 时间: 2023年12月11日, 型号: HK0808, 巡检项目: 高度8(0, -0.03), 外径: 12(+0.4, 0), 外观、灵活性等等, 检测结果: 合格, 检测人: 杨春秋

抽《冲压轴承巡检记录表-卷边》: 时间: 2023年12月14日, 型号: HK0810, 巡检项目: 高度8(0.01, -0.25), 外观、灵活性等等, 检测结果: 合格, 检测人: 杨春秋

滚针、圆柱销进行清洗、防锈处理, 后期包装, 仅进行成品出厂检测

----成品检验, 提供出厂成品检验报告

抽1、《滚针、销轴检验报告》, 型号: $\phi 8 \times 61$ (4900打击销) 数量: 7400PCS 材料: GCr15 检验员: 杨春秋

检验项目:

尺寸标准要求

直径: 8mm (-0.02, -0.04) 实测结果: -0.025/-0.027/-0.03/-0.02等等 判定: $\checkmark$

长度: 61mm (± 0.1) 实测结果: -0.05/-0.06/-0.07/-0.01等等 判定: $\checkmark$

硬度: HRC51-61 实测结果: 61.5/61.7/61.5/61.1等等 判定: $\checkmark$

检验结果: 合格 检验日期: 2023.12.8

抽2、《嘉善金荣轴承有限公司滚针轴承检测报告》

型号: HK0810 规格: 8*12*10

检验项目:

尺寸标准要求

高度: 10mm (0, -0.3) 实测结果: 9.85/9.91/9.82/9.9/9.83/9.85等等 判定: $\checkmark$

环规: 11.980mm 实测结果: 符合 判定: $\checkmark$

通规: 8.013mm 实测结果: 符合 判定: $\checkmark$

止规: 8.033mm 实测结果: 符合 判定: $\checkmark$

外圈 (HV) 维氏硬度计 $\geq$ HV664 756 780 763 751 合格

保持架 (HV) 维氏硬度计 HV300-600 365 341 337 355 合格

滚针 (HRC) 维氏硬度计 HRC60-65 61.6 62 60.9 62.7 合格

检验结果: 合格 检验日期: 2023.11.30

●另抽多份成品检验记录, 记录清晰、详实符合策划要求。

●目前公司产品销售市场为国内客户, 产品主要按照国标与客户要求生产, 生产无型式试验要求。

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

管理评审: 按照策划的安排, 一年度进行一次, 2023年12月11日进行了2023年的管理评审, 总经理主持, 各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告, 按要求经审批。管理



评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年11月15日进行了2023年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；最终检验不合格视情况作废处理，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。配件加工及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

车间 1100 平米、仓库：500 平方米；

提供了设备台帐，主要生产设备：涡流光饰机、台式精密压力机、台式压力机、单轴多刀自动车、单轴多刀自动车、电动液压车一台等；

主要检测设备为外径千分尺、洛氏硬度计、光面环规、数显式扭矩扳子等；

公司目前工作人员共计 22 人，其中管理人员 5 人。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：



公司制定岗位职责和岗位任职要求,从教育、培训、经历、能力进行要求,并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价,目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通:

内部沟通:以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通,沟通顺畅,工作任务等下达执行顺利,沟通有效。

外部沟通:对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通,企业体系运营近几个月以来,客户稳定,供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理:

质量环境安全管理体系文件由综合部管理部组织编写,总经理批准发布实施,综合部管理部打印传阅,公司文件柜存放,每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部管理部电脑里,每个人均可查阅,产品技术标准打印一套,放于文件柜内该公司人员均可查阅,外来人员查阅需经过总经理批准。综合部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格,按照需求发放,由使用人员填写记录并保存,综合部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

1、现场摆放的产品上无产品状态标识卡,未标清半成品、成品

现场查看已整改

六、认证证书及标志的使用

仅用于招投标使用,无违规使用情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:



五金制品（滚针轴承、圆柱销）的生产

八、审核组推荐意见:

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，嘉善金荣轴承有限公司的

☒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

☐推荐再认证注册

☒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，推荐再认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:张磊 曾正



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。