

项目编号：20055-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：大连金方机械制造有限公司

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）： 夏爱俭

审核组员（签字）： /

报 告 日 期： 2024 年 03 月 04 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
☒ 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 审核组长：夏爱俭

组 员：/



受审核方名称：大连金方机械制造有限公司

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
A	夏爱俭	组长	审核员	2023-N1QMS-2226516	18.01.05

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	苗红艳	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☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：/；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法等。

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/T 33949-2017轴承保持架用铜合金环材、GB/T 20056-2015滚动轴承 向心滚针和保持架组件 外形尺寸和公差、JB/T 11841-2014滚动轴承零件 金属实体保持架 技术条件、JB/T 8562-1997滚动轴承 锌铝合金保持架材料 技术条件等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同/协议。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间： 2024年03月03日 下午至2024年03月04日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年09月01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）：

QMS：轴承用金属实体保持架的加工。

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：辽宁省大连市瓦房店市轴承产业园区

办公地址：辽宁省大连市瓦房店市轴承产业园园区北路 16 号

经营地址：辽宁省大连市瓦房店市轴承产业园园区北路 16 号

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 2024 年 03 月 02 日-2024 年 03 月 02 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：Q 生产过程控制、Q 检验过程控制

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（2）项，涉及部门/条款:质检部/Q7.1.5；办公室/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 03 月 14 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 2025 年 03 月 02 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：Q生产和服务提供过程控制。Q产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

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。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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 05 月 07 日 体系实施时间：2023 年 09 月 01 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 91210281MA0YMHME99）。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：14 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：铸造过程操作工（2 名）只上夜班（晚 7:30—次日 05:30），其他人员常白班，无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

QMS：轴承用金属实体保持架的加工

生产工艺流程：签订合同---下达生产任务---原材料采购---配料---熔炼---离心浇铸---自然时效---机加工---产品检验---入库、发货

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：

质量方针：质量第一，客户至上；精益求精，持续改进；

质量方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。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。

公司质量总目标：产品出厂检验合格 100%、顾客满意率 90%以上。

管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。现场抽查 2023 年 9-12 月目标、指标完成情况监控记录，均达到了既定目标。

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。

依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量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。

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：操作人员以往的工作经验，特别是关键岗位作业人员的操作技能；管理经验；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、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》等，符合标准和企业实际。企业根据 GB/T19001-2016、标准和实际，编制了管理管理体系文件，包括：a) 形成文件的管理方针和管理目标。b) 《管理手册》、《程序文件》。c) 标准所要求的形成文件的程序。d) 为确保管理体系过程的有效策划、运行和控制的文件等。e) 为提供符合要求及管理体系有效运行的证据而建立的记录，包括标准所要求的记录。识别产品标准：GB/T 33949-2017 轴承保持架用铜合金环材、GB/T 20056-2015 滚动轴承 向心滚针和保持架组件 外形尺寸和公差、JB/T 11841-2014 滚动轴承零件 金属实体保持架 技术条件、JB/T 8562-1997 滚动轴承 锌铝合金保持架材料 技术条件等。通过文件审核和审核确认，《管理手册》等符合标准要求、法律法规和企业实际，具有可操作性。

一阶段未提出的问题。

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

通过现场了解以及沟通，确定认证覆盖范围为：

QMS：轴承用金属实体保持架的加工

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业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/T 19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业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。



企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，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。

企业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。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在生产和服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售、生产和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，经识别，生产和服务过程中，需确认的过程：离心浇铸，基本符合要求。

资质符合性：营业执照，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 条款对变更的策划进行了规定，当公司的质量安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目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。

产品和服务的设计开发过程：

针对设计和开发，编制了《设计和开发控制程序》；内容符合标准要求。

经过与生产部白经理沟通和审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。生产部配备了专业的技术人员，查白俊、朱振东等人，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。公司专业从轴承用金属实体保持架的生产，公司所生产的产品均依据行业标准和顾客图纸、要求生产，公司只是根据顾客图纸、要求做工艺作业指导书的设计，目前，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工艺上的设计开发，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。

查公司管理手册 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，规定了



设计的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有工艺流程、工艺卡片，内容符合要求。随着市场发展和顾客要求的不断变化，自公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，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，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。

提供工艺卡片：

客户：瓦房店万成轴承制造有限公司

产品：保持架

规格型号：2077144.06

内容涉及了工序名称，型号、材质、尺寸要求、设备型号、专用量具等内容。

设计人：李**， 批准：吴** 日期：2023-04-23

客户：瓦房店东圣轴承制造有限公司

产品：保持架

规格型号：NJ422Q1 06+16

内容涉及了工序名称，型号、材质、尺寸要求、设备型号、专用量具等内容。

设计人：李**， 批准：吴** 日期：2023-05-09

基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

公司制定了《生产和服务提供控制程序》符合标准和企业要求。抽查轴承用金属实体保持架的加工生产过程控制情况：

1、查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：《下料单》、客户图纸。抽查 2023 年 11 月、12 月、2024 年 1 月《下料单》，内容包括：产品名称，生产数量；交货日期、生产批号等。《生产任务单》、《工艺作业指导书》等，能够指导生产。

b) 监测设备：游标卡尺。充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：现场查看：公司配置的设备主要有数控车、立式加工中心、台式钻床、工频熔炼电炉、中频熔炼电炉等。可以满足产品加工的需要。生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：防摔防撞，防水防潮。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：操作人员经培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：编制工艺作业指导书，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。



h) 特殊过程：离心浇铸。策划规定了特殊过程确认准则、再确认要求等。询问负责人，能够了解和掌握体系文件规定。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。产品交付通过送货或物流运输。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

查看实施监视测量情况

出示：下料单、过程检验记录、成品检验报告。

抽查：2023 年 11 月，12 月，2024 年 1 月产品检验记录

内容包括：产品名称、检验要求、工序、检测项目、检验员等；

询问生产信息获得方式

出示：下料单。明确的产品名称、材质、数量、型号等内容；

抽查 2024 年 3 月 2 日的下料单

名称	型号	材质	数量	胎具	重量 KG	内径 ϕ
保持架	NNU4060X3R	ZCuZn40Pb2	102	$\phi 410*200$	63	349
保持架	354920	10-3-1.5	40	$\phi 160*192$	12	125
保持架	176224	10-3-1.5	15	$\phi 195*200$	22	141
保持架	6/419	10-3-1.5	45	$\phi 520*180$	63	460

2、现场观察生产过程控制情况。

正在生产产品：保持架。操作工胡万刚、于明军等。

现场观察产品生产工艺：

签订合同---下达生产任务---原材料采购---配料---熔炼---离心浇铸---自然时效---机加工---产品检验---入库、发货

需确认/特殊过程：签订合同---下达生产任务---原材料采购---配料---熔炼---离心浇铸---自然时效---机加工---产品检验---入库、发货

外包过程：产品运输、计量器具检定/校准

2024 年 3 月 3 日夜班：

查看产品铸造现场生产情况，

名称	型号	材质	数量	胎具	重量 KG	内径 ϕ
保持架	NNU4060X3R	ZCuZn40Pb2	102	$\phi 410*200$	63	349

1、工序：熔炼

称好各种配料，依次添料顺序青铜、铁、锰、铜、削、铝等，铜削进炉须搅拌，不允许长时间覆盖铜水；检查炉前硬度 HRB 分别是：青铜（88-90），黄铜（57-61），锰黄铜（59-63），检验各元素百分含量，



合格后升炉温，青铜 1200 度，黄铜锰黄铜 1050 度。样块的检验见 8.6 条款审核记录。

操作人：韩**，梁**，2024.3.3 晚 18:30-20:30

2、工序：离心浇注

安装浇注模，调整内冷模的同轴度不大于 2mm，固定锤的螺丝上紧 2 个螺帽，外冷模的固定螺丝的螺纹进入模底部分不得小于 30mm。外冷模的腰带之间的调整间隙不得大于 100mm，且每个螺丝必须上 2 个螺帽，随着模具的膨胀，调整腰带的松紧。上盖板前，将浇注模的盖板止口面清扫干净，防止浇注过程跑水。离心机护罩一定要安装牢固。按工艺卡上的离心机转数开车，浇注过程，大件先急后缓，小件快速进车，浇注结束待铜水变暗方可停车。

操作人：韩**，梁**，2024.3.3 晚 20:30--21:15

3、自然时效

停车后，取出铸造件，自然时效 24 小时后。转下道工序。

依据：作业指导书

操作人：韩**，梁**，2024.3.3 晚 21:15 开始

2024 年 3 月 4 日上午

生产的产品：

名称	型号	材质	数量	胎具	重量 KG	内径 ϕ
保持架	NN6/558.8	ZCuZn40Pb2	24	ϕ 680*230	158	599
保持架	T21036185Q1	10-3-1.5	5	ϕ 385	14	190

4、工序：粗加工

型号：NN6/558.8

使用设备：车床 C7632

依据：工艺卡片

操作人：胡**，2024.3.4

5、工序：精加工

型号：NU96/588

使用设备：数控车 CAK80135

依据：工艺卡

操作人：白*，2024.3.4

5、工序：镗孔加工

型号：T21036185Q1

使用设备：加工中心 T-500



依据：工艺卡

操作人：朱**，2024.3.4

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

查交付情况：

顾客验收：由客户在出库上签字

顾客：瓦房店万成轴承制造有限公司，产品：保持架

型号：2232872MK 数量：20 件 签收日期 2024.1.23，签收人：程木华

顾客：瓦房店冶金轴承集团有限公司，产品：保持架

型号：NUP19/800 数量：18 件 签收人：王**，日期：2024 年 3 月 1 日

顾客：乾喜宏业科技（大连）有限公司，产品：保持架

型号：1038 铸件 数量：26 件 签收人：考**，日期：2024 年 2 月 29 日

公司执行《产品和服务的放行控制程序》。

检验依据：原材料检验规范

原材料进货检验情况：

抽查 1：铝锭 进货数量：1.106T

- 1、检验时间：2023.09.28
- 2、检验项目：外观、数量
- 3、检验结论：合格 检验人：张**

抽查 2：电解锰

- 1、时间：2023.8.10 进货数量：1T
- 2、检验项目：外观、数量
- 3、检验结论：合格 检验人：张**

抽查 3：电解铜

- 1、时间：2024.1.6 进货数量：2.064T
- 2、检验项目：外观、数量
- 3、检验结论：合格 检验人：张**

抽查 4：锌

- 1、检验时间：2023.12.13 进货数量：1.2223T
- 2、检验项目：外观、数量



3、检验结论：合格 检验人：张**

抽查 5：电解铜

1、检验时间：2023.11.21 进货数量：1.095T

2、检验项目：外观、数量

3、检验结论：合格 检验人：张**

半成品检验情况：依据过程检验规范

提供过程检验记录：

抽查产品：保持架，型号：NFP38/670

工序：粗车加工，设备：车床 C7632

1、时间：2023.12.03

2、检验项目及要求：外径 770mm、内径 718mm、幅高 105mm

3、检验方法：测量，使用工具：卡尺

4、测量结果：外径 770mm、内径 718mm、幅高 105mm

5、检验结论：合格 检验员：张*

产品：保持架，型号：238/750

工序：精车加工，设备：数控床 CAK80135

1、时间：2023.11.04

2、检验项目：外径 $859.4 \pm 0.25\text{mm}$ 、内径 $807.1 \pm 0.32\text{mm}$ 、幅高 $86 \pm 0.2\text{mm}$

3、检验方法：测量，使用工具：卡尺

4、测量结果：外径分别为 859.3mm、859.3mm、859.3mm、859.3mm、859.3mm、859.3mm、859.2mm、859.2mm

内径分别为 807.2mm、幅高分别为 85.9mm、85.9mm、86mm、86mm、85.9mm、85.9mm、85.9mm、85.9mm

5、检验结论：合格 检验员：张*

产品：保持架，型号：6/206

工序：镗孔加工，设备：加工中心 T-500

1、时间：2024.1.6

2、检验项目：孔深 $58.5 \pm 0.3\text{mm}$ 、孔 $18.2 \pm 0.2\text{mm}$

3、检验方法：测量，测量仪器：卡尺

4、测量结果：孔深均为 58.6mm；孔均为 18.3mm

5、检验结论：合格 检验员：张*

铸造过程样块检验情况：参考标准 GB/T 1176-2013

提供产品材料检验报告：



1、NUP6/206.4Q1/C91YA5-NUB.56

炉批号：23-10-22-01 样品类型：离心浇铸铜合金材料 测量仪器：光谱分析仪

	铜 (Cu)	铝 Al	铁 Fe	锰 Mn	杂质	抗拉强度 Rm	伸长率 A%	HBW
标准	83-88	9.0-11.0	2.0-4.0	1.0-2.0	≤0.75	≥540	≥20	≥120
样品	85.13	9.98	3.17	1.58	0.14	570	23	135
判定结果	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格

检测人：张* 2023.10.22 批准人：苗** 2023.10.22

2、NUP6/660.4Q1/C91YA5-NJB.56

炉批号：23-11-26-02 样品类型：离心浇铸铜合金材料 测量仪器：光谱分析仪

	铜 (Cu)	铝 Al	铁 Fe	锰 Mn	杂质	抗拉强度 Rm	伸长率 A%	HBW
标准	83-88	9.0-11.0	2.0-4.0	1.0-2.0	≤0.75	≥540	≥20	≥120
样品	85.3	10.1	3.1	1.4	0.1	550	23	122
判定结果	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格

检测人：张* 2023.11.26 批准人：苗** 2023.11.26

3、NUP6/660.4Q1/C9

炉批号：24-02-06-01 样品类型：离心浇铸铜合金材料 测量仪器：光谱分析仪

	铜 (Cu)	铝 Al	铁 Fe	锰 Mn	杂质	抗拉强度 Rm	伸长率 A%	HBW
标准	83-88	9.0-11.0	2.0-4.0	1.0-2.0	≤0.75	≥540	≥20	≥120
样品	85.55	9.67	3.36	1.28	0.1	597	27	149
判定结果	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格

检测人：张* 2024.02.06 批准人：苗** 2024.02.06

4、NNU4060

炉批号：24-03-03-01 样品类型：离心浇铸黄铜合金材料 测量仪器：光谱分析仪

	Cu	Al	Fe	Mn	Sn	Sb	Ni	抗拉强度 Rm	伸长率 A%	硬度 HBW
标准	58-63	0.2-0.8	1	0-0.5	1.0	0.05	1.0	≥280	≥18	≥60
含量	59.45	0.53	0.52	0.34	0.0155	0.001	0.001	365	35	71
结果	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格

检测人：张* 2024.03.03 批准人：苗** 2024.03.03

成品检验报告：依据成品检验规范

抽查产品：保持架 型号：3E176224QKT.56 设备：千分尺、内径百分表、万能角度尺、卡尺等

1、时间：2023.11.28

2、检验项目：外径、内径、宽度、孔径、底高变动、镗孔后，应保证钢球从外经装入后不凸出外径表面，又不从内径掉出、等分、外观等项目

3、批次号：23-09-28-01，抽检数：8件 4、检验记录：实测值均在工艺尺寸范围内

5、检验结论：合格 检验员：张* 2023.10.15

抽查产品：保持架 型号：NUP6/206.4Q1/C91YA5-NJB.56



设备：千分尺、内径百分表、万能角度尺、卡尺等

1、时间：2023.11.28 2、检验项目：外径、内径、宽度、孔径、孔深、心距、等分、外观等项目

3、批次号：23-10-22-01，抽检数：8 件 4、检验记录：实测值均在工艺尺寸范围内

5、检验结论：合格 检验员：张* 2023.11.28

抽查产品：保持架 型号：NUP6/660.4Q1/C91YA5-NJB.56

设备：千分尺、内径百分表、万能角度尺、卡尺等

1、时间：2023.11.28 2、检验项目：外径、内径、宽度、孔径、孔深、心距、等分、外观等项目

3、批次号：24-02-06-01，抽检数：8 件 4、检验记录：实测值均在工艺尺寸范围内

5、检验结论：合格 检验员：张* 2024.02.29

抽 产市场监督抽查记录：负责人讲，自体系建立以来，没有市场监督抽查情况。

企业生产过程、产品放行过程基本符合要求。

交付后控制：

查，公司产品及服务相关交付后活动的安排及管控情况。

交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现质量问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送和自行送货两种方式进行。出示了近期运送产品签收单，见 8.5.1 条款审核记录。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，由物流公司提供上门收货及客户处送货的服务，装卸活动由物流公司提供。自行送货的产品，装车有车间天车，偶尔会临时使用房主的叉车；货物到货后，由客户卸车。

3) 交付的地点及验收：产品经检验合格后送至合同约定交付地点。客户收到货后，根据单据对产品数量、外观、规格型号、包装等进行验收，验收合格后在单据上签字确认。

4) 售后服务：按合同要求客户进行验收。如产品质量问题，采取退、换、赔偿等的形式进行处理。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生，无顾客投诉。

基本满足交付后活动的要求。

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

经调阅相关记录确认，企业在 20223 年 12 月 15 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，



对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判断准确，对不符合项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。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在 2023 年 12 月 26 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，于 2023. 11. 30 完成实施。管理评审真实有效。

现场与管代交流管理评审控制情况，其基本熟悉管评流程，包括管评策划、管评输入内容、输出内容、改进项及其纠正措施情况等，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持《不合格输出控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

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、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）：

基础设施：司在大连富货轴承制造有限公司院内，使用其中一跨车间，总面积 900 平，此场所为租赁



性质，出具了租赁合同；办公室为无偿使用，面积约 100 平。生产设备：数控车、路式加工中心、台式钻床、工频熔炼电炉、中频培炼电炉等，特种设备：天车 2.5T，数量 1 部；天车 500KG 数量 1 部；监视和测量设备：游标卡尺、带表卡尺、高度卡尺、外径千分尺、内径百分表等；办公通信设备：网络、电脑、打印机等。运输设备：采取物流方式运输。无食堂。

未提供电子称（0-1T）的检定/校准证书。开具不符合。

以上基础设施能够满足服务要求的能力。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：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：

企业手册中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。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：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：质量手册、程序文件汇编、管理文件等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

QMS：轴承用金属实体保持架的加工

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，大连金方机械制造有限公司的

☒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：夏爱俭



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。