

项目编号：10355-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：任丘市誉擎机械配件有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：郭磊明

报告日期：

2024 年 5 月 5 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■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：潘琳

组员：郭磊明



受审核方名称：任丘市誉擎机械配件有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.01.05
2	郭磊明	组员	实习审核员	2023-N0QMS-1304153	18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋志娟	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☐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
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
中华人民共和国公司法
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国劳动合同法
- 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 1243-2006《传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮》

GB/T1184 - 1996《形状和位置公差未注公差值》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：2024年05月05日 上午至2024年05月05日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月23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）：

机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）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：任丘市石门桥镇付家村村西

办公地址：任丘市石门桥镇付家村村西

经营地址：任丘市石门桥镇付家村村西

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 2024-05-03 13:00:00 下午至 2024-05-03 17:00:00 下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：

内审、管理评审的策划及实施；产品生产过程控制；产品放行的控制；

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（1）项，涉及部门/条款:综合部 7.2 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：2024 年 6 月 5 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 5 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的策划及实施；人员能力、意识；生产和服务提供的控制

3) 本次审核发现的正面信息：



受审核方管理层对体系运行相当重视，体系日常运行个过程均能较好的进行控制，员工的质量意识较强

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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 4 月 26 日，体系实施时间：2023 年 8 月 23 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130982MA0DFX73XW，法人：负柱，成立日期：2019 年 4 月 26 日，注册资本 50 万元人民币，注册地址：任丘市石门桥镇付家村村西；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

策划了产品加工流程：

齿轮、链轮生产工艺过程：下料—机加工—高频淬火—焊接（塔轮）—拉键—镀锌（外包）—检验入库

机械配件（轴、轴套）生产工艺过程：下料—机加工—高频淬火—检验入库

离合器生产工艺流程：下料—机加工—镀锌（外包）—组装—检验入库

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

●管理体系过程及范围的策划

审核组与受审核方现场确认的认证范围：机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）的生产。

注册地址：任丘市石门桥镇付家村村西

审核地址：任丘市石门桥镇付家村村西

■不适用条款：无。

■质量手册识别外包过程：：产品镀锌；

■管理体系覆盖人数 15 人，设有综合部、生产部、质检部等部门，无倒班生产。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2023 年 8 月 23 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了



标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。标准所有条款均适用。

2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业文件、记录表格等。明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4、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）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审、管理评审等达到持续改进的目的。

6、经识别外包过程：产品镀锌。

●质量方针、目标的策划

《质量手册》明确了公司的质量方针：质量为先，服务为诚，持续改进。

总经理证实，质量方针与企业的宗旨一直，随《质量手册》的发布宣传贯彻。

质量手册中明确了公司的质量目标：

a.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

b.顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

在方针框架下展开，并分解到各职能部门；提供的目标考核记录来看，目标已基本完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

公司质量目标：

a.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

b.顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2023 第 4 季度、和 2024 年第 1 季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●运行的策划

1、公司建立了质量目标，收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

2、产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；参考标准：GB/T 1243-2006《传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮》、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准。

3、编制了加工中心、激光焊机、冲床、拉床、高频淬火等安全操作规等文件；

4、现场询问、巡视了解，受审核方主要从事机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）的生产。

策划了产品加工流程：

齿轮、链轮生产工艺过程：下料—机加工—高频淬火—焊接（塔轮）—拉键—镀锌（外包）—检验入库

机械配件（轴、轴套）生产工艺过程：下料—机加工—高频淬火—检验入库

离合器生产工艺流程：下料—机加工—镀锌（外包）—组装—检验入库

经识别，产品镀锌外包。

5、编制了《监视和测量资源控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的要求控制程序》、《设备管理制度》、《采购管理制度》等文件。规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。基本满足需求。



●监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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）

●产品和服务的要求

■制定了《产品和服务的要求控制程序》，用于对顾客要求的识别，产品和服务的要求的评审及与顾客的沟通过程。

负经理介绍，公司主营产品机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）规格型号不固定，根据客户的要求进行生产。公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

按照《顾客满意度测量控制程序》的规定，综合部每年进行一次顾客满意度调查。提供了 2023 年顾客满意度调查表，调查内容包括质量、价格、态度、服务，通过分析和计算，顾客满意度达到 96%。

到目前为止，近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

抽销售合同：

- 1、客户：合肥庐源电力工程有限公司肥西分公司，

销售产品：肥箱张紧轮 08B15 齿；圆柱齿轮 17X4；二塔链轮；二级主 08B17 齿、超越离合器 22 等；合同编号：BFXY20230826，签订时间：2023.08.26，合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

- 2、客户：北京电力工程有限公司，

销售产品：排种后驱动轴；七塔链轮；圆柱齿轮 25X4；二级从动链轮 08B19 齿；二级主 08B17 齿；YF 大豆驱动轴等；合同编号：2023121103，签订时间：2023 年 12 月 11 日。

- 3、客户：吉林省大元农用机械有限公司，

销售产品：弹簧压垫，规格型号：2BMZF2-11-9，合同编号：20240226，签订时间：2024 年 2 月 26 日
查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，不合格品处理及保修条款等，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

- 4、客户：吉林省康达农业机械有限公司

销售产品：张紧限位轴及锁紧套（轴套），规格型号：2BMZF4-09-34，合同编号：2024-03-16，签订时间：2024 年 3 月 16 日

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，不合格品处理及保修条款等，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

另抽其他销售合同，均保留完好，合同有双方签字盖章。

■提供《合同（订单）评审表》，查上述合同的评审记录，评审日期：均在合同签订之前。评审内容包括



价格、质量要求、交货期、生产能力、检验检测能力等内容。评审结果：全部通过，可以签订。参与评审人员：负文豪、魏立刚、王东。所有合同均经过评审。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器等），目前均按客户提供图纸或技术要求进行生产，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

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。经确认，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。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

采购产品主要有扁钢、圆钢等；综合部负责采购相关工作。执行公司《采购管理制度》，对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：负柱。

合格供方名称	供应产品/服务名称
河北金水源科技有限公司	扁钢
唐山市丰润区龙翔轧钢厂	圆钢
任丘市万都机械配件有限公司	镀锌

查 2023 年 8 月 20 日对供方的调查及评价。针对合格供方河北金水源科技有限公司、唐山市丰润区龙翔轧钢厂、任丘市万都机械配件有限公司的评价：产品价格、交货能力、服务质量等方面，综合评价：符合要求，列入合格供方名录。

本公司需求物资的采购信息由综合部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

原材料采购记录详见 8.6 审核记录：

1、采购产品： 42、70、80、125 圆钢；

供方：唐山市丰润区龙翔轧钢厂；日期：2024-1-13。

2、采购产品：扁钢 50*4.5 数量：36T

扁钢 60*5.75 数量：36T

扁钢 50*4.75 数量：36T

供方：河北金水源科技有限公司；日期：2024-4-20。

3、采购产品：扁钢 686*7.5 数量：44.74T

扁钢 686*7.4 数量：44.855T

扁钢 721*7.4 数量：45T

供方：河北金水源科技有限公司 日期：2023.11.20

4、采购产品：42、70、80、125 圆钢 材质：45 数量：33.5T

供方：唐山市丰润区龙翔轧钢厂 日期：2023.10.18

5、采购产品：扁钢 686*7.5 数量：42.3T



扁钢 686*7.4 数量：40.7T

扁钢 721*7.4 数量：38.6T

供方：河北金水源科技有限公司 日期：2023.8.26

查其他采购合同，明确有产品型号规格，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务提供控制程序》《车间管理制度》《设备管理制度》《关键工序管理》等文件，对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产部、质检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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合部发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T 1243-2006《传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮》、GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等标准相关内容进行生产。

生产设备有：加工中心、车床、激光焊机、滚齿机、拉床、冲床、液压机、高频淬火设备等设备。满足生产需求

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》《设备巡检记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

检测设备主要有：游标卡尺、千分尺等，满足检验需求；

提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——齿轮、链轮的生产控制：

魏经理现场介绍，

齿轮、链轮的工艺流程主要是：下料—机加工—高频淬火—焊接（塔轮）—拉键—镀锌（外包）—检验入库

提供有产品工艺规程，

产品名称：一级从动链轮，规格型号：27 齿单向，编制人：魏立刚，审批：负柱 时间：2023.11.5
包含机加工、高频淬火、焊接、拉键等工艺要求。

产品名称：主动轴，规格型号：/ 编制人：魏立刚，审批：负柱 时间：2023.11.5
包含车床加工工艺要求。

产品名称：离合器，规格型号：/ 编制人：魏立刚，审批：负柱 时间：2023.11.5
包含车床、拉床加工工艺要求。

现场查看，滚齿机正在加工一级主动链轮（17 齿），加工设备滚齿机，主要控制点：节距 12.7mm。

与操作工交流，对工序较清楚，严格按图纸要求进行加工、本工序加工完待过程质检人员检验合格转入下一道工序等。

——轴、轴套的生产控制：



魏经理介绍机械配件（轴、轴套）生产工艺过程：下料——机加工——高频淬火——检验入库

现场查看车工正在加工驱动轴，驱动轴的主要质量控制点在轴承位的尺寸及表面光洁度的控制。轴承位尺寸 $\Phi 30h7 (0/-0.021)$ 表面光洁度要求 3.2。

与车工王尚沟通，车工本人熟悉轴装配工艺，清楚轴加工过程的关键尺寸控制。

——离合器的生产控制：

魏经理介绍了离合器生产工艺流程：下料——机加工——镀锌（外包）——组装——检验入库

现场巡视加工中心，正在加工离合器的定位槽，定位槽尺寸 16 ± 0.05 ，加工中心操作员工谢荣刚操作加工中心 6 年以上，机加工经验丰富。

现场记录有：《产品工序质量检验表》、《产品工艺规程》等

巡视车间生产现场：

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。

3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括加工中心安全操作规程、滚齿机安全操作规程、激光焊机安全操作规程等，符合要求。

3、魏经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，该产品生产环节特殊过程：焊接。

——查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。

确认人：魏立刚 确认时间：2023.8.28.

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

——查镀锌外包过程的控制

外包方的资质评价，见 8.4 条款。

镀锌技术要求：

1、镀层厚度：

(1)按协作厂的要求；

(2)未有要求的按吊镀大于 $6\mu m$ ，滚镀大于 $3\mu m$

2、外表：应是致密、平滑、均一的。

3、结合强度：试验后的试样镀层应不起层，不起泡或不发脆。深镀指标：孔的直径或缝隙的宽度小于 5 毫米的零件，镀层技术要求一般不作规定，孔的直径或缝隙的宽度等于或大于 5 毫米的零件，孔内或缝隙内镀层深度应大于孔的直径或缝隙的宽度。

提供有《委托加工产品验证记录》，详见 8.6 审核记录。

提供有《工序质量检验表》

产品名称：前地轮一级主动 10A-27 齿

部位名称	尺寸 (mm)	工序	数量	被检人	检验结果		质检员	检验日期
					合格数	不合格数		
轮厚度	25	车	50	王尚	50		魏立刚	2023.10.20
轮毂	$\Phi 35$	车		王尚			魏立刚	2023.10.20
六方孔径	22.20 ± 0.10	拉床		谢荣刚			魏立刚	2023.10.21
顶丝孔径	$\Phi 7$	台钻		何永盼			魏立刚	2023.10.23
顶丝孔位置	7	台钻		何永盼			魏立刚	2023.10.23
齿加工		滚齿		于中秋			魏立刚	2023.10.23

另查其他 10A-15 齿、08B27 齿、08B17 等产品工序质量检查表，均符合生产控制要求。

产品名称：轴



部位名称	尺寸（mm）	工序	数量	被检人	检验结果		质检员	检验日期
					合格数	不合格数		
轴长	117	车	45	王尚	45		魏立刚	2023.12.18
轴径 1	Φ49	车		王尚			魏立刚	2023.12.18
轴径 2	Φ32	车		王尚			魏立刚	2023.12.18
轴径 3	Φ36.5	车		王尚			魏立刚	2023.12.18
轴径 4	Φ32±0.01	车		王尚			魏立刚	2023.12.18
卡簧槽	2.6+0.14	车		王尚			魏立刚	2023.12.18
顶丝孔	2-M8	台钻		何永盼			魏立刚	2023.12.19

产品名称：离合器外套

部位名称	尺寸（mm）	工序	数量	被检人	检验结果		质检员	检验日期
					合格数	不合格数		
外径	Φ67	车	60	王尚	60		魏立刚	2024.1.20
内径	Φ42	车		王尚			魏立刚	2024.1.20
厚度	28	车		王尚			魏立刚	2024.1.20
螺丝孔	3-M8	钻		何永盼			魏立刚	2024.1.22
拉键	Φ32±0.01	拉床		谢荣刚			魏立刚	2024.1.23

查高频淬火生产记录：

2024.3.17 产品名称：二级从动链轮 规格型号：08B19 齿 检验数量：500
产品名称：二级主 规格型号：08B17 齿 检验数量：500
产品名称：肥箱张紧轮 规格型号：08B15 检验数量：500
产品名称：圆柱齿轮 规格型号：17*4 检验数量：300
产品名称：圆柱齿轮 规格型号：25*4 检验数量：300
产品名称：七塔链轮 规格型号：17-18-19-20-21-22-23 检验数量：300
产品名称：二塔链轮 规格型号：16-23 检验数量：300
抽检结论：合格 检验员：王东

2024.3.5 产品名称：13 齿链轮 规格型号：/ 检验数量：100
抽检结论：合格 检验员：王东

2023.8.24 产品名称：肥箱张紧轮 规格型号：08B15 检验数量：700
产品名称：圆柱齿轮 规格型号：17*4 检验数量：500
产品名称：圆柱齿轮 规格型号：25*4 检验数量：500
产品名称：二塔链轮 规格型号：16-23 检验数量：300
抽检结论：合格 检验员：王东

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准等资料；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或赔偿。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●标识和可追溯性、防护

车间查看，产品分区域摆放，魏经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等；

在生产过程中用《生产工序单》进行生产记录，注明产品型号、批次：包括：加工工序名称、操作人、检



验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查原材料进厂、工序流转产品及成品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

●顾客和外部供方的财产

■负经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、图纸、执行标准、检验标准等，企业均保存完好，按标准及图纸执行，自体系运行以来未发生问题记录。

基本符合要求。

●更改的控制

企业主要是机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）的生产，生产流程基本一致。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的要求发生变更，由综合部填写相应的记录，经相关领导进行审批，并下发至生产和质检。生产部存档。

●产品的放行

●编制了《产品和服务的放行控制程序》《采购管理制度》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：GB/T 1243-2006《传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮》、GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等标准相关内容进行生产。

●查原材料、外购件产品及外包过程进厂检验：

外购件、原材料进厂由质检部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：扁钢、圆钢等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。

——抽查原材料进货检验记录：

日期：2024.4.20

公司名称：河北金水源科技有限公司 采购产品：扁钢 50*4.5 数量：36T
扁钢 60*5.75 数量：36T
扁钢 50*4.75 数量：36T

材质：45 检查项目：数量、外观、板厚 检验员：王东

日期：2024.1.13

公司名称：唐山市丰润区龙翔轧钢厂 采购产品：42、70、80、125 圆钢 材质：45 数量：36.9T

检验项目：数量、外观、尺寸 检验员：王东

日期：2023.11.20

公司名称：河北金水源科技有限公司 采购产品：扁钢 686*7.5 数量：44.74T



扁钢 686*7.4 数量：44.855T

扁钢 721*7.4 数量：45T

材质：45 检查项目：数量、外观、板厚 检验员：王东

日期：2023.10.18

公司名称：唐山市丰润区龙翔轧钢厂 采购产品：42、70、80、125 圆钢 材质：45 数量：33.5T

检验项目：数量、外观、尺寸 检验员：王东

日期：2023.8.26

公司名称：河北金水源科技有限公司 采购产品：扁钢 686*7.5 数量：42.3T

扁钢 686*7.4 数量：40.7T

扁钢 721*7.4 数量：38.6T

材质：45 检查项目：数量、外观、板厚 检验员：王东

——抽镀锌外包检验记录

2024.4.29 链轮 1.2T 检验项目：外观 合格 检验员：王东

2024.4.10 链轮 1.79T 检验项目：外观 合格 检验员：王东

2024.3.27 链轮 0.8T 检验项目：外观 合格 检验员：王东

2024.3.16 链轮 1.1T 检验项目：外观 合格 检验员：王东

另查多批原材料、外包产品的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中齿轮、链轮、轴、离合器等是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂检验：

产品加工完成后，进行成品检验。检验过程有记录，质检部存档。

——抽成品检验记录

2024.3.19 产品名称：二级从动链轮 规格型号：08B19 齿 检验数量：500

产品名称：二级主 规格型号：08B17 齿 检验数量：500

产品名称：肥箱张紧轮 规格型号：08B15 检验数量：500

产品名称：圆柱齿轮 规格型号：17*4 检验数量：300

产品名称：圆柱齿轮 规格型号：25*4 检验数量：300

产品名称：七塔链轮 规格型号：17-18-19-20-21-22-23 检验数量：300

产品名称：二塔链轮 规格型号：16-23 检验数量：300

抽检结论：全部合格，准予出厂 检验员：王东

2024.3.6 产品名称：13 齿链轮 规格型号：/ 检验数量：100

抽检结论：全部合格，准予出厂 检验员：王东

2024.2.26 产品名称：张紧限位轴及轴套 规格型号：/ 检验数量：4000

抽检结论：全部合格，准予出厂 检验员：王东

2024.1.7 产品名称：张紧限位轴及轴套 规格型号：/ 检验数量：4000

抽检结论：全部合格，准予出厂 检验员：王东

2023.8.26 产品名称：肥箱张紧轮 规格型号：08B15 检验数量：700

产品名称：圆柱齿轮 规格型号：17*4 检验数量：500

产品名称：圆柱齿轮 规格型号：25*4 检验数量：500

产品名称：二塔链轮 规格型号：16-23 检验数量：300

产品名称：超越离合器 规格型号：/ 检验数量：1000



抽检结论：全部合格，准予出厂 检验员：王东

查看其他批次成品检验记录，均保存完好

查企业产品型式检验报告

检验日期：2023.9.28 样品名称：链轮 型号：428-38T

检验机构：河北省产品质量监督检验研究院

产品放行控制，符合要求

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

●现场询问：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。

■查内审：于2023年12月20日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、提供了《2023年内审计划》，编制：负文豪 批准：负柱 时间：2023.12.13

计划涵盖本次内部审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

组长：负文豪，组员：王东，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、提供了内审首次会议签到，有各部门领导签到。提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

提供了《不符合项报告》，本次内审发现1项不合格，为一般不符合项，在综合部（Q6.2条款）。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正措施，并对其有效性进行了验证。验证人：王东 2023.12.22

3、提供了《内部审核报告》，对本次内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。审核结论：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。

审核组长：负文豪

批准：负柱

日期：2023.12.22

4.从现场保留资料来看，内审基本符合要求。但现场审核中与内审组成员负文豪、王东交流沟通，询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，且不能独立进行内审、管理评审，存在能力不足。已在7.2开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

●策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：负文豪 日期：2023.12.05 批准：负柱 日期：2023.12.05

2.实际执行：于2023年12月30日在公司办公室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问管代负经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：通过本次管理评审，确保了质量方针、目标和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。

4.管理评审决议及改进措施：关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训，生产记录填写要求培训，生产部于2024年07月前完成。。

针对以上改进决议已实施培训。建议下次审核关注体系运行情况的监督检查落实情况及管理评审的深入。

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



编制《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。

王经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析—不合格评审—处置方式（让步、返工、报废）—纠正预防措施

现场沟通，质检部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行赔偿处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。王经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格直接报废。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

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。

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）：

查企业设有管理层，综合部，生产部（含车间）、质检部。查看质量手册规定了每个部门和重要岗位的职责权限。

现场审核，受审核方生产地址位于任丘市石门桥镇付家村村西；

厂房占地面积 800 平米，车间内建有 2 层办公室，整体面积 200 平，一楼用于办公、二楼用于员工宿舍。工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：加工中心、车床、激光焊机、滚齿机、拉床、冲床、液压机、高频淬火设备等；基本满足生产需要；

检测设备：卡尺，千分尺等；

特种设备：空气压缩机 1 台、储气罐 1 个（简单压力容器，容积 1m³、设计压力 0.84MPa）。

车间布局合理，整洁明亮。

2) 人员及能力、意识：

企业现有人员 15 人。配备有办公人员，管理人员，技术人员，生产人员等，满足公司需要。

编制有《岗位人员任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

综合部负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

负经理介绍：企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。目前公司人员比较稳定，如有新的人员需求则通过网上发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。提供《岗位工作人员能力评价记录》，公司于 2023 年 8 月 25 日对主要岗位人员进行了评价考核。经评价，均符合岗位要求。

——抽查生产部经理魏立刚的考核记录：

分别从培训经历，工作经验，岗位技能等方面进行了评价，考核结果：适应工作要求。

另查质检部王东考核记录，均符合岗位要求。

提供 2023 年度和 2024 年度培训计划。其中“2023 年度培训计划”共 7 项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。



查内部培训记录，提供《培训记录表》

1、时间：2023.08.25；培训题目：ISO9000：2015 标准；培训方式：讲解；

培训内容：1. 2015 版《质量管理体系 基础和术语》，2. 2015 版《质量管理体系 要求》；

培训考核合格率 100%。

2、时间：2023.10.21；培训题目：内审员培训；培训方式：讲解；

培训内容 1. 内审的注意事项及要点，2. 标准条款审核的注意事项。

培训考核合格率 100%。

3、时间：2023.12.13；培训题目：管理评审培训；培训方式：讲解；

培训内容：管理评审实施的要求，计划的安排，审核的安排以及各部门注意事项等的培训；

培训考核合格率 100%。

另抽其他培训记录，记录了培训主要内容，并有考核和人员签到。

企业的培训过程符合要求。

3) 信息沟通：

与负责人沟通，《质量手册》中规定了企业内、外部沟通的要求，经查阅和交谈符合标准要求。

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。综合部是公司内部和外部信息交流和协商的归口管理部门，负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。生产部和质检部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。综合部负责与采购供方、客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关信息，包括法律法规等，及时向综合部反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

■制定了程序文件：《文件控制程序》、《记录控制程序》，查看对成文信息有相关规定；程序规定了形成文件信息和记录管理的要求，包括：分类及保管、编号、发放、保存、作废、销毁、借阅的管理。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 YQ-QM-2023 A/0 版，2023 年 8 月 23 日发布实施（含质量方针及目标）。

2. 程序文件 YQ-QP-2023 A/0 版，包括标准要求的各项程序，2023 年 8 月 23 日发布实施

3. 管理文件，YQ-MF-2023 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、车间管理制度、安全生产管理制度、消防安全管理制度等文件。2023 年 8 月 23 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录

■查文件创建和更新：

1、结合公司实际情况于 2023 年 8 月 23 日发布实施了管理体系文件，包括质量手册、程序文件、管理文件、作业文件、记录等

2、公司在创建质量管理体系文件时，对文件的格式进行了统一规定。文件的形式采取纸质版和电子版并用，语言采用中文。文件发布前进行了审核、批准，文件抽查如下：

管理体系文件：质量手册、程序文件和支持性文件均在发布前得到批准，符合标准的要求，有文件发放记录。

■文件的控制：

提供了《文件发放回收记录》，内容包括文件名称、文件编号、份数、分发号、收文部门、领用人、备注。有质量手册、程序文件、管理文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。

手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

■外来文件包含质量管理体系标准、法律法规、产品标准等，如：

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

中华人民共和国公司法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求

GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语

GB/T 1243-2006 《传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮》

GB/T1184 - 1996 《形状和位置公差未注公差值》等。

主管部门——综合部对外来文件进行识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

■查见《记录清单》共涉及 58 项记录，记录表包括序号、记录名称、记录编号、保存期、使用部门、备注等内容。

如：组织环境识别表、内外部环境分析报告、年度培训计划、顾客满意度调查表，记录认真，内容较充实，真实可信。

记录的保护：所属部门负责，保存于文件柜，按期限控制，如遇销毁有审批及登记。

■综合部保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅，检索，基本满足要求。

现场查看，各部门配有文件柜，文件和记录保存基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

机械配件（齿轮、链轮、轴、轴套、离合器）的生产

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，任丘市誉擎机械配件有限公司的

☒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：潘琳 郭磊明



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。