

项目编号：30524-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 8 月 27 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：潘琳

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈丽莹	向导	受审核方
2	/	观察员	

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，进行第一次监督审核 ☒ 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 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核 ☒ **质量管理体系审核**；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

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：

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08月27日 上午至2024年08月27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月27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）：

审核范围变更前：汽车轴承的制造及销售

变更后：汽车轴承的制造

以上变化部分，已与审核部项目负责人（夏僧道）沟通，并确认。

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朝阳大街东侧标准化厂房4号车间

经营地址：河北省邢台市临西县朝阳大街东侧标准化厂房4号车间

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：超期未监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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：办公室 8.4.1 9.2.2

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9月27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8月27日前。

2) 下次审核时应重点关注：

人员能力；内审、管理评审；特种设备管理；生产过程控制；本次不符合纠正措施情况验证

3) 本次审核发现的正面信息：

组织通过管理体系运行，明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标，并将目标分解至各职能部门，对目标进行了考核。目标已基本实现。



对生产和服务过程控制进行了有效的策划，产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对建立体系取得认证的认识充分，对体系的运行和认证活动支持，员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确，对本部门的职责、质量目标、管理制度明确，能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献；

2) 风险提示:

部分员工对标准的理解尚停留于表面，不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用，体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用，对潜在的不符合发觉较差。

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

●企业制定了质量目标

产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，通过发送微信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

--查目标统计及分析情况，已完成，详见各部门目标统计

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)

●产品和服务要求

公司产品销售由客户提出要货需求，公司予以发货，公司在确定产品和要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、产品的质量、产品的价格、产品的特别要求、售后服务等。

办公室负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

企业主要为经销商，客户需要产品时给企业下生产订单/采购合同，企业按照生产/合同订单进行加工。

抽合同：

--合同编号：20240120



客户名称：安徽省宿德轴承有限公司

合同日期：2024.1.20

产品名称：	规格	数量
轴承	6204-2RS/P5	19573 套
轴承	6311/P5	7605 套
轴承	6209-2RZ	59392 套

写明了产品要求、验收标准、质量问题解决方法等内容

-合同编号：202402021

客户名称：安徽省宿德轴承有限公司

合同日期：2024.2.21

产品名称：	规格	数量
轴承	6204-2RS/P5	28425 套
轴承	6311/P5	6952 套
轴承	6209-2RZ	60517 套

写明了产品要求、验收标准、质量问题解决方法等内容

-合同编号：20240504

客户名称：安徽省宿德轴承有限公司

合同日期：2024.2.21

产品名称：	规格	数量
轴承	6204-2RS/P5	27032 套
轴承	6311/P5	6311 套
轴承	6209-2RZ	67377 套

写明了产品要求、验收标准、质量问题解决方法等内容

。 。 。 。 。 。

另抽其他合同，均保存完好，符合要求。

--抽各合同评审记录，企业负责人介绍说：须在销售合同签订之前进行评审，一份销售合同跟一份评审表，评审内容主要评审产品类型、数量、质量要求、交付后服务、是否能按期交货等。因客户固定，基本没有不接客户订单的情况。

另抽其他销售合同及评审记录，均保存完好，符合要求。

公司通过传真、邮件、电话及面谈等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。
- 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处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通

目前无合同更改情况发生。

● 外部提供产品和服务的控制

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入“合格供方名录”：

供应商名称	采购产品
-------	------



东阿县鲁鑫钢球有限公司	钢球
无锡市至成塑料保持架有限公司	保持架
山腾汽车密封系统（浙江）有限公司	齿圈
浙江哈楠业科技有限公司	磁性圈、反压盖
浙江哈轴承楠业科技有限公司	骨架、密封件、磁性圈、防尘盖、密封圈等
冠县平航轴承有限公司	内套圈、外套圈（外包）
临西县得立达轴承有限公司	汽车轴承寿命试验（外包）

一查见上述供方年度对供方的评定记录，内容包括：技术能力、生产能力和供应能力情况、质量认证证书和产品认证（获奖）证书等，使用结产品质量合格，符合要求评定结论可以纳入合格供方名录等。

查件《合格供方名单》 批准人：罗存 日期：2024. 1. 3

一抽采购合同：

供应商：河北泊德轴承科技有限公司

产品名称：滚子 采购日期：2023. 11. 14

写明交货地点、付款方式、技术要求等

经查，滚子供应商“河北泊德轴承科技有限公司”并未在合格供方名单内，受审核方也未能提供对其评价的记录，不符合。

供应商：山腾汽车密封系统（浙江）有限公司

产品名称：密封圈、磁性圈 采购日期：2024. 6. 20

写明交货地点、付款方式、技术要求等

供应商：冠县平航轴承有限公司

产品名称：内套圈、外套圈（外包） 采购日期：2024. 6. 26

写明交货地点、付款方式、技术要求等

另抽查其他采购合同，均保存完好，符合要求。

办公室签订合同后，采购员下采购单，经总经理审批后进行采购。每批次采购产品生产完成后，供方通知企业核对订单，无误后发货。

采购过程基本受控。

●设计和开发

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发工作。

配备了专业的技术人员，查刘长亮等人，均有 6 年以上的工作经验，对轴承加工行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的汽车轴承等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，不对图纸、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。

同时刘经理介绍，公司生技部技术团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。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，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

●生产和服务提供



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，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、样件、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。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。

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，通知办公室部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考：

JB/T 10238-2017 滚动轴承 汽车轮毂轴承单元

其中主要生产设备有：

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，满足生产需求

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

生产过程：

一查生产工序控制

1 受控条件：

编制了磨削加工作业指导书、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

外包过程：轴承内外圈加工、汽车轴承寿命试验

3、查生产过程的控制（内圈）

企业提供了磨削工控制记录

内圈沟道磨削工序：查 2024. 8. 22 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， 操作者商兆祥，主要控制内容：尺寸 沟位、外观等，检验：张明帅

内圈内径磨削工序：查 2024. 8. 24 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， 操作者张保洋，主要控制内容：尺寸、圆度、外观等，检验：张明帅

查需确认的过程—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，确认人：刘长亮，日期：2024. 1. 12。

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

一内圈内径超精加工：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 张传华，主要控制内容：粗糙度、外观等，检验：张明帅。

一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：张明帅

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

另查到其他清洗、装配控制过程，均记录生产日期、产品、操作人员、巡检人员、生产数量等内容查看车间生产现场：

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、现场查看员工张保洋正在进行 DAC42780040 外套磨削工序。现场有工艺跟踪卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡，首件记录卡。质检员韩爱荣现场对内圈尺寸进行了检验，符合图纸要求

5、现场查看员工商兆祥正在进行 DAC42820036 内套磨削工序。现场有工艺跟踪卡、定制尺寸工艺卡、标件对照卡，首件记录卡。质检员韩爱荣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 现场查轴承零件加工记录：现场提供了《生产工艺跟踪卡》，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；

现场又查法兰盘零件和内套零件，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》，按照采购控制程序的要求进行管理控制。查外包过程：轴承内外圈加工、汽车轴承寿命试验，对外包方的人员能力，设备能力，外包方的资质，检验能力等方面进行了确认。

一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。《生产工艺跟踪卡》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

该公司产品的监视和测量包括：进货检验、半成品检验、成品检验。

经查，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。

进货检验：执行《产品采购管理制度》，《产品检验管理制度》，确定了需采购的原材料的基本质量，产



品分类、检验或验证项目，供方提供质量证明要求、抽样比例、不合格判定准则等。该公司目前没有在供方现场实施验证的情况。

查：原材料检验记录

—采购物资：外圈，型号：DU295337，数量：68365 件，抽 5-10 件

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

检验员：韩爱荣 2023.11.14

—采购物资：保持器，型号：AN5，抽样数量：5 件

检验项目：外径尺寸 内径尺寸 高度尺寸 等，

检验结果：合格

检验员：韩爱荣 2024.6.24

其他采购物资也提供了相应的检验记录，原材料进厂控制符合要求

查巡检记录 操作工每 3-5 分钟自检至少两个，规定质检员每两小时巡检一次。

—抽 2024.6.14 产品：39720037 内套 沟道检测记录

内容：尺寸 沟位、外沿、圆度、外观

—抽超精加工工序 2024.7.18 产品：39720037

巡检内容：粗糙度、沟道轮廓是否超精到边

检验员：张明帅

—查外圈首件记录卡 产品型号 DU498448 检测时间 2024.7.1

工序名称 沟/内径/超精加工

需检测项目：沟径、油封口尺寸、沟道圆度、壁厚、游隙、

检测数量 3

操作员 商庆东 检验人员 张明帅

检验依据：零件图纸和 JB/T 10238-2017 滚动轴承 汽车轮毂轴承单元

查成品检验记录

—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
2024/7/11	25550048	0.68 0.82	毕尚广	√	张明帅	687
2024/7/12	29530037	1.01 0.95	毕尚广	√	张明帅	950

—提供成品振动检测记录

日期	型号	合格数量	不合格数量
2024/8/12	DAC42820036	1200	25
	DAC519144	1520	35
2024/7/25	DAC427840	1500	15

不合格产品按按《不合格品控制程序》控制

—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
2024/6/18	DU458439/02	0.078 0.082 0.085	徐振海	是



DU306248/02	0.095 0.075 0.092	徐振海	是
2024/7/8 DAC428236/02	0.085 0.082 0.065	张保洋	是
DAC397237/02	0.095 0.092 0.056	张保洋	是

——提供成品检测报告（2024.8.6）

产品：轮毂轴承

型号：DU519144-ZZ 生产数量 1800 套 抽检数量 10 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、烧伤
有技术要求、检测方法、检测数据

判断结论：合格。 检验员 韩爱荣 审核：刘长亮

——提供成品测报告 2024.7.13

产品：轮毂轴承

型号：DU306138 生产 数量 800 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、烧伤
有技术要求、检测方法、检测数据 等

判断结论：合格。 检验员 韩爱荣 审核：刘长亮

另查到其它规格的产品检验记录 合格。

查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：DAC39720037ZZ

测试项目：寿命试验 时间：2024.7.28

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。

产品的放行过程受控。

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

●公司执行《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过 12 个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

●提供了《审核实施计划》，策划了审核目的、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。

1、内审时间：2024 年 5 月 14 日 组长 A：张书英 组员 B：刘长亮

2、依据 GB/T19001-2016 版标准，质量质量手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

3、公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

4、提供了内审检查表。内审不符合 1 项，在 7.2 条款，已整改验收合格。

●内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。

现场和张主任交流，发现其策划内审方案及编制内审检查表等方面的工作需要在咨询老师的支持下才能完成实施。开具不符合。

●执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审



1、计划：管理评审的时间：2024 年 5 月 22 日

主持人：总经理 参加人：公司各部门主管

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：张书英 批准：罗存 日期：2024 年 5 月 15 日

查看管理评审输入的资料：以往管理评审所采取措施的实施情况；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：顾客满意和相关方的反馈；质量目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；不合格以及纠正措施；监视和测量结果；审核结果；外部供方的绩效。资源的充分性；应对风险和机遇所采取的措施的有效性；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：罗存 日期：2024. 5. 22

●结论：通过本次管理评审，确认了质量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。

●持续改进：继续加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，办公室组织于 2024 年 5 月底前完成。

经查，措施实施完成。

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：

●执行《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。一查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

●产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

在原材料采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在“不合格产品统计”中记录结果；机加工类，返修经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品报废处置。

对不合格品统计，工序操作工人进行教育，制定纠正预防措施。

查查看 不合格处置记录，有不合格描述，评审及处置，参加人等基本符合要求。

能够按照程序要求进行评审和处置。

经理介绍，不合格发生后，与工人分析原因并进行培训，防止类似不合格再次发生。

从“外套检测记录”中抽查：2024. 7. 16 型号 DLDN-052： 检测数量：200

记录不合格原因、数量、处理措施：超精不好 4 结论：重新超精 操作人：张传华

从“内套检测记录”，中抽查：型号 DLDN-050 检测项目：内径尺寸

操作人：张鹏 检测人：王明会 数量 13200 料废 50

2024 年 8 月 20 日 结论：内径椭圆，批量报废，登记不合格品台账。

不合格输出的控制符合要求



2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审和初审提出的不符合进行原因分析, 并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求, 进行原因分析, 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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

原经营地址: 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)

现经营地址: 河北省邢台市临西县朝阳大街东侧标准化厂房4号车间

2) 组织机构: 无变更

3) 管理体系: 无变更

4) 资源配置: 新厂房2部天车备案手续办理中。

5) 产品及其主要过程: 轴承内外圈加工转为外包

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更

7) 外部环境: 无变更

8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 审核范围变更前: 汽车轴承的制造及销售

变更后: 汽车轴承的制造

9) 联系方式: 无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项(生技部7.1.5)均已整改, 相关责任部门对其进行了原因分析, 制定并采取了纠正及纠正措施, 本次审核未发生类似问题, 采取的纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用, 未违规使用。

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，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

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:潘琳



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。