



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）

项目编号：10739-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：瓦房店鼎源轴承制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：王洪丽

审核组员（签字）：王洪丽、谢丽丽

报告日期：2025 年 7 月 2 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，不向第三方泄露。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：王洪丽

组员：谢丽丽



受审核方名称：瓦房店鼎源轴承制造有限公司

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
	王洪丽	组长	审核员	2022-N1QMS-5033074	18.01.05
	谢丽丽	组员	审核员	2022-N1QMS-4035866	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邹丽媛	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：

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：

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：2025年07月02日上午至2025年07月02日下午实施审核。



审核覆盖时期：自年月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）：

Q:滚动轴承（内径80mm-2000mm）的制造

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祝华办事处北共济街北段 99-1 号

办公地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华工业园区祝丰街北段 588 号

经营地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华工业园区祝丰街北段 588 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 07 月 01 日 08:00 至 2025 年 07 月 01 日 12:00 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：关键过程的控制

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:技术质量部
条款：

■GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力条款关于“组织应 a)确定在其控制下工作的人员所需具备得的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效核有效性 b)基于适当的教育培训或经验，确保这些人员是胜任的”

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：2025 年 7 月 20 日前提提交审核组长。

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 2026 年 5 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审员的相关培训



3) 本次审核发现的正面信息：产品检验控制比较好

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：80%

2) 风险提示：组织信用良好，产品为轴承的制造，风险较低

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

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：瓦房店鼎源轴承制造有限公司

统一社会信用代码：91210281MA0YH8635C

成立日期：1997 年 3 月 19 日

类型：有限责任公司(自然人投资或控股)

经营期限：1997 年 03 月 19 日至长期

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：

滚动轴承（内径 80mm-2000mm）的制造

合同确定—工艺制定—采购—内外圈锻造（外包）—机械加工（外包）—热处理（外包）—磨加工（部分外包）—组装—检验—退磁—清洗—包装。

关键过程：机械加工（外包）、热处理（外包）、磨加工（部分外包）、组装。

确认过程：热处理过程（外包）



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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（WDYZC-SC-2025）B/0、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自2025年2月10日发布、实施,成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

让顾客满意，让顾客信赖，与顾客精诚合作，携起手共创一流产品。

法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2025年6月20日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“2025年1月-2025年5月各部门质量目标分解及考核情况”统计结果达到目标要求。

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）

理解组织及其环境：企业依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准，并结合机械设备的加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对滚动轴承制造过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行以来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对



产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对滚动轴承（内径80mm-2000mm）的制造符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策，基本满足要求。变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产通知单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。

识别并确认了关键过程，热处理为确认过程；外包过程：轴承内外圈锻造和机床加工，部分轴承内外圈磨床加工，轴承零件热处理过程，运输，计量器具检定；

现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；部门有获悉产品生产和服务信息，生产部依据市场部提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产通知单形式下达车间实施。

抽查生产通知单：

查见1：《生产通知单》WDYZC-JL-8.5.1-01

产品名称：滚动轴承

规格：352048X2 (240×360)

材质：GCr15

数量：（内圈16/外圈8）

下达日期：2025.3.10

完成日期：2025.4.10

查见2：《生产通知单》WDYZC-JL-8.5.1-01

产品名称：滚动轴承（内径80mm）

规格：80×170×36（mm）

材质：GCr15

数量：50套

下达日期：2025.03.15

完成日期：2025.04.20

技术条件：产品执行双方确认的图纸及国家相关标准。

查见3：《生产通知单》WDYZC-JL-8.5.1-01

产品名称：滚动轴承（内径2000mm）

规格：2000×2430×150（mm）



材质：GCr15

数量：4套

下达日期：2025.04.10

完成日期：2025.05.30

以上生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成。

审核现场（2025.7.2）见：车间现场分；磨加工区，组装区、检查包装区，成品区。加工工艺流程符合策划要求。产品加工过程：按图纸和工艺要求实施，图纸发至操作岗位。生产流程安排基本合理。下料检查合格后转序。

粗磨加工—轴承外圈

型号：FCDP146206750

数量：8件

磨加工外径， $\phi 1030(0, -0.07)\text{mm}$

粗磨加工首件检，全检，

检查项目：

外径： $\phi 1029.95\text{mm}$ 、 $\phi 1029.97\text{mm}$ 、 $\phi 1029.97\text{mm}$ ；

VDSP(椭圆度 ≤ 0.055): 0.03mm 、 0.02mm 、 0.025mm ；

VDMP(锥度 ≤ 0.045): 0.02mm 、 0.02mm 、 0.015mm ；

SD(垂直差 ≤ 0.06): 0.03mm 、 0.03mm 、 0.035mm ；

Ra(粗造度 $\leq 1.6\mu\text{m}$):合格。

过程检验：合格，检查员：王永东

操作者：刘文龙

生产部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后市场部按客户要求的时间安排送货，并负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

标识和可追溯性：为加强过程控制，规定了生产过程和成品的标识要求，生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等，便于必要的追溯，出现问题易于查找责任。产品检验状态标识：对采购的产品有的以原包装标识区分，其他成品均分区存放，能够区分。生产过程及结果可以直接区分。检验状态区分为：已检合格、不合格，待检，分区存放。

防护：公司策划了产品的防护对相关过程进行规定。现场有明显防护标识要求，车间现场观察，有手推车等运输设备，用于零件和成品的搬运。车间及仓库现场观察：原料及半成品、成品分区放置，标示清楚，并用标签注明名称、规格及数量等。工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。有货架备件备品存放，存放区通风良好。



更改控制：与部门负责人沟通了解，公司建立有《产品的变更控制管理规范》，文件规定了变更的评审和控制要求，变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品变更控制记录表》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和管理者代表审批。公司自体系建立以来，未发生（如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等）更改的情况。

放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

1、采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。

查见进货检验记录 1

供方：瓦房店鑫晟达科技有限公司

产品名称：轴承钢棒料

材质：GCr15SiMn 钢

规格：Φ 200mm

数量：12.205t

检验项目：

数量、尺寸、表面质量等

质量证明书：机械性能、化学成分等内容，符合标准要求。

检验结论：合格 检验员：王永东

日期：2025.2.10

查见进货检验记录 2

供方：大连夹心机械厂

产品名称：轴承保持架

规格：FCDP96136500

数量：36 件

检验项目：数量、表面质量等。

检验结论：合格 检验员：王永东

日期：2025.03.09

查见进货检验记录 3

外包方：瓦房店第一轧机轴承制造有限公司

产品名称：轴承外圈锻件（外包）



规格型号：61958X1M

数量：50 套 抽检：10 套

检验项目：

外径 414（0，+1.1）：实测 414.5，414.3……合格

外沟 382（0，-1.0）：实测 381.5，381.7……合格

端面 60（0，+0.5）：实测 60.5，60.2……合格

符合合同要求

检验结论：合格 验证员：王永东

日期：2025.05.22

查见进货检验记录 4

外包方：瓦房店第一轧机轴承制造有限公司

产品名称：轴承内外圈（磨加工）外包

验证客户检验报告

日期：2025.5.20

型号：6044

数量：80 套。

内径尺寸：220（0-0.03）

实测：0.02, 0.022, 0.03……，合格

外径尺寸：340（0-0.04）

实测：0.015, 0.018, 0.018……，合格

内圈硬度：58-62 度

实测：60.8, 60.9, 61……，合格

外圈硬度：58-62 度

实测：60.2, 60.5, 60.1……，合格

成品游隙：0.025-0.085

实测：0.06, 0.065, 0.07……，合格

检验结论：合格 验证员：王永东

查见进货检验记录 5

外包方：瓦房店福斯特轴承科技有限公司

产品名称：内外圈（零件热处理）外包

验证客户检验报告：



日期：2025.4.22

型号：352048X2

数量：2

表面硬度（HRC）60-65：实测：外圈 60.8-61.5，内圈 60.9-61.6 合格。

结论：合格 验证员：王永东

热处理件检验报告验证符合，检查表面质量合格。

查见进货检验记录 6

外包方：瓦房店第一轧机轴承制造有限公司

产品名称：轴承（车加工）外包

数量：50 套 抽检：5 套

规格型号：61958X1M

检验项目：8 项

外径 411（0，+0.2）：实测：411.10，411.15……合格

外沟 386.8（0，-1.5）：实测：385.90，385.85……合格

端面 57（±0.10）：实测：57.05，57.10……合格

外倒角 8（0，+1）：实测：8.5，8.7……合格

内倒角 3（0，+0.5）：实测：3.2，3.3……，合格

结论：合格 验证员：王永东

2025.4.16

2、过程放行：

抽 1：磨加工

产品型号：FCDP150200670

数量：16 件

磨加工外径， $\phi 1000$ （0，-0.06）mm

粗磨加工首件检，抽检 4 件，

检查项目：

外径： $\phi 999.98\text{mm}$ 、 $\phi 999.96\text{mm}$ 、 $\phi 999.96\text{mm}$ ；

VDSP（椭圆度 ≤ 0.07 ）：0.04mm、0.04mm、0.05mm；

VDMP（锥度 ≤ 0.07 ）：0.03mm、0.03mm、0.035mm；

SD（垂直差 ≤ 0.09 ）：0.04mm、0.038mm、0.02mm；

Ra（粗造度 $\leq 1.60\mu\text{m}$ ）：合格。



过程检验：合格，检查员：王永东

日期：2025.4.28

抽 2：轴承装配—检验记录

轴承型号：FC4058192

装配内外圈和滚动体公差值配组，配组 30 套内外圈和滚动体，要求装配游隙 0.195-0.25mm，外径 ϕ 290-0.035mm，内径 ϕ 290-0.03mm，宽 192-0.3mm，要求手动灵活；装配后检查各部：滚动体手动灵活，实测装配游隙 0.20mm。

实测：外径 ϕ 289.98mm，内径 289.99mm，宽 191.90mm，装配过程控制符合工艺要求。

判定装配过程合格。 装配负责人：曲远君，检查员：邹丽媛

日期：2025.3.28

3、产品出厂放行：

产品名称 1：滚动轴承（内径 ϕ 80mm）

日期 2025.4.16

型号：6316

数量：50 套

规格： ϕ 80mm $\times$ ϕ 170mm $\times$ 36mm

检测项目：

1) 轴承内径 ϕ 80 mm (0, -0.015mm)，

实测 ϕ 79.998mm， ϕ 79.996mm 合格；

2) 轴承外径： ϕ 170 mm (0, -0.025mm)，

实测 ϕ 169.990mm， ϕ 169.986mm 合格；

3) 装配高：36 (0-0.20) mm

实测 0.05-0.12mm 合格；

4) 游隙：0.15-0.25mm. 实测公差：0.22-

0.23mm 合格；

4) 探伤检验：无裂纹合格；

5) 手动检查，目测表面质量合格。

检查结论：合格。

检查员：邹丽媛

产品名称 2：深沟球轴承（内径 280mm）

日期：2025.03.20

型号：61956

数量：8 套



规格：Φ 280×Φ 380×150mm

检测项目：

- 1) 轴承外径 Φ 380 (0-0.04) mm, 实测 379.98mm, 合格;
- 2) 轴承内径 Φ 280 (0-0.03) mm, 实测 279.99mm, 合格; 3)
- 3) 装配高: 46 (0-0.2) mm 实测 0.08-0.15mm 合格;
- 4) 游隙: 0.09-0.17mm, 实测公差 0.14-0.16mm 合格;
- 5) 探伤检查: 无裂纹合格;
- 6) 手动检查, 目测表面质量合格。

检查结果: 合格。

检查员: 邹丽媛

产品名称 3: 滚动轴承 (内径 Φ 2000mm)

日期: 2025.5.26

型号: NU6/2000YA3

数量: 4 套

规格: Φ 2000×2430×150mm

检测项目：

- 1) 轴承内径 Φ 2000 (0-0.150) mm, 实测 12mm 合格; 测公差 0.9-0.12mm 合格;
- 2) 0-0.02) mm, 实测公差 0.9-0.12mm 合格
- 3) 装配高: 150 (0-0.20) mm 实测公差: 0.1-0.15mm 合格;
- 4) 游隙: 0.82-1.05mm, 实测公差: 0.9-0.95mm 合格;
- 5) 探伤检查: 无裂纹合格;
- 6) 手动检查, 目测表面质量合格。

检查结果: 合格。

检查员: 邹丽媛

产品名称 4: 四列圆柱滚子轴承

日期: 2025.4.27

型号: FCDP92130470F1

数量: 5 套

规格: Φ 460×Φ 650×470mm

检测项目：

- 1) 轴承外径 Φ 650 (0-0.050) mm, 实测



0.02-0.03mm 合格；

2) 轴承内径：Φ460（0-0.045）mm，实测

0.015-0.03mm 合格；

3) 装配高：470（0-0.30）mm，实测公差
合格；

4) 径向游隙：0. -0.45mm，实测

0.15-0.30mm 合格；

5) 探伤 无裂纹合格；

6) 手动检查，目测表面质量合格。

检查结果：合格。

检查员：邹丽媛

产品名称 5：滚动轴承（内径 1500mm）

日期：2025.4.10

型号：NU19/1500YA3

数量：4 套

规格：Φ1500×1800×120mm

检测项目：

2) 轴承内径 Φ1500（0-0.125）mm，实
12mm；

（0-0.16）mm，实测公差 0.9-0.12mm；

3) 装配高：120（0.09-0.18）mm 实测
0.09-0.15mm；

4) 游隙：0.61-0.89mm，实测 0.7-0.8mm

5) 探伤检查：无裂纹合格；

6) 手动检查，目测表面质量合格。

检查结果：合格。

检查员：邹丽媛

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无例外放行。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。

企业近期于2025年月5-6日策划并实施了一次内审。现场与内审组长孙大鹏及内审员邹丽媛等沟通交流内审



的方法技巧和内审程序，不能准确回答有关内容，内审员能力欠缺不足，不满足内审员能力要求。

对不符合进行了原因分析，制定适宜措施已改进封闭，整改有效，本次审核开具 1 个一般不符合项。查：“内部审核报告”，内容包括审核目的、范围、依据、审核综述、审核结论等，报告内容总结清楚，提出对不符合整改要求，报告提交管理评审。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）近期于2025年6月20日实施了1次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工。查见《不合格产品处置单》，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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《持续改进、不符合和纠正措施控制程序》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

无

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）：

现有员工：15 人，业务范围：滚动轴承（内径 80mm-2000mm）的制造，生产经营地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华工业园区祝丰街北段 588 号；注册地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华办事处北共济街北段 99-1 号；企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业租赁建筑面积为 7500m²左右，原料、半成品、成品都暂存于车间，加工完随走，不积压库存；现场观察，共 1 个车间，办公室 5 间，会议室 1。生产设备分别有外圆磨床、内圆磨床、立式数控磨床、大探伤机、圆锥外圈超精机、车床各种机械加工精密设备 20 余台，，监视测量资源是：千分尺、游标卡尺等；有配置交通和



通讯设施设备、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。特种设备：无。以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

综合部负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2025 年“培训计划”，培训内容标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

4) 文件化信息的管理：

技术质量部将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

审核范围：滚动轴承（内径 80mm-2000mm）的制造。

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，瓦房店弘宇轴承制造有限公司的

■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：王洪丽、谢丽丽