



项目编号：20061-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：临清市星玛轴承有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 周长润

审核组员（签字）： 周长润

报告日期： 2026年01月30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809

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：周长润

组员：周长润



受审核方名称：临清市星玛轴承有限公司

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
	周长润	组长	审核员	2025-N1QMS-1465923	18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	夏静	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国消费者权益保护法

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 271 滚动轴承 分类，GB/T 272滚动轴承代号方法，GB/T273.1滚动轴承外形尺寸总方案第1部分:圆锥滚子轴承，GB/T 273.2滚动轴承推力轴承 外形尺寸总方案 ，GB/T 273.3，滚动轴承外形尺寸总方案第3部分:向心轴承，GB/T 274滚动轴承 倒角尺寸最大值，GB/T 275滚动轴承配合，GB/T305滚动轴承外圈上的止动槽和止



动环尺寸和公差, GB/T 307.1滚动轴承 向心轴承公差, GB/T 307.2滚动轴承测量和检验的原则及方法, GB/T 307.4滚动轴承公差第4部分:推力轴承公差、GB/T 308.1滚动轴承球第1部分:钢球、GB/T 308.2滚动轴承球第2部分:陶瓷球、GB/T309 滚动轴承滚针、GB/T4604.1 滚动轴承 游隙第1部分:向心轴承的径向游隙, GB/T 4604.2滚动轴承游隙第2部分:四点接触球轴承的轴向游隙, GB/T 4661滚动轴承 圆柱滚子等。

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：2026年01月30日上午至2026年01月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月18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:轴承的生产

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：山东省聊城市临清市潘庄镇前汪堤村文启中学南 180 米路西

办公地址：山东省聊城市临清市潘庄镇前汪堤村文启中学南 180 米路西

经营地址：山东省聊城市临清市潘庄镇前汪堤村文启中学南 180 米路西

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2026年01月23日 08:30至2026年01月23日 12:30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/服务过程控制；Q 运行策划和控制；Q 绩效测量和监视。

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:综合部 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：2026年2月9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 2027 年 1 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不符合项的整改、产品和服务过程提供的控制、目标考核情况、任何变更。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好。人员质量意识等较好。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。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业各部门职责明确，质量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。质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员质量意识、质量体系运行记录保存意识需要进一步加强。

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 11 月 20 日，体系实施时间: 2025 年 3 月 18 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照，统一社会信用代码: 91371581MA3R1DW95Q, 有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 12 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:

Q: 轴承的生产

生产流程:

锻件—车加工—热处理—磨加工—装配—检验入库

关键过程: 装配

特殊过程/需确认过程: 锻造、热处理

外包: 锻件、车加工、热处理、磨加工、产品运输

无不使用条款

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

临清市星玛轴承有限公司，统一社会信用代码: 91371581MA3R1DW95Q，法定代表人: 夏丽，成立日期: 2019 年 11 月 20 日，注册资本: 100 万，核准日期: 2024 年 04 月 30 日，登记机关: 临清市市场监督管理局

公司组织机构部门设置有管理层、生产部、销售部、综合部。

公司人数 12 人，提供花名册。

审核范围内产品和服务: 轴承的生产

生产流程:



锻件—车加工—热处理—磨加工—装配—检验入库

关键过程：装配

特殊过程/需确认过程：锻造、热处理

外包：锻件、车加工、热处理、磨加工、产品运输

质量管理体系文件无不适用条款。

企业建立了质量方针：

重信守约、技术领先、产品优质、服务上乘、持续改进、创新发展。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求的承诺以及持续改进管理体系的承诺等内容，基本符合要求。

理解组织及其环境：与公司领导沟通，识别了外部环境因素和内部环境因素。

识别的外部环境有：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、气候变化和经济因素；

识别的内部环境有：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素。以上是公司的内外部环境因素现状，运用“SWOT分析”方法对公司现状进行了分析。

质量管理体系：内部关键因素的优势有公司设备先进，员工均有多年以上工作经验，对工艺清楚并能够熟练操作，基础设施满足生产产品要求。劣势有：总体文化水平不高、绩效工具运用不够熟练。

外部因素评价：公司的机会有：公司资金雄厚，能够对产品改进及扩大供销提供资金支持，供销需求急剧增加、技术进步、与供应商良好关系、银行信贷支持等因素以及提前做好新型冠状病毒期间的防护及防护物资准备；提早复工已迎来机遇……

公司存在的威胁方面有：销售商拖延结款、竞争对手增加、客户讨价还价能力增加、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素做为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

基本符合标准要求。

理解相关方的需求和期望：提供了相关方识别信息。识别出的相关方包含：顾客、外部供方、股东、员工、有贷款的银行、政府和社会等，结合企业采购、生产、检验、销售相关过程，明确了对这些相关方进行监视和评审的频率和方法，并将识别出的相关方的需求作为制定方针、目标、管理评审的输入内容。

客户的需求和期望：产品质量、交付期、服务、价格以及合同中约定的其他事项；

供方的需要和期望：能否能够成为战略合作伙伴、价格的适宜性、交付期的合理性、约定付款符合性、质量信息的共享以及合约中的其他事项；

政府机构的需求和期望：负责任的企业、有良知的企业、无污染的企业、持续发展的企业、气候变化对企业经营影响较低等。

有贷款的银行的需求和期望：持续稳定的发展，经营情况好，按时还贷、企业信誉好；

不同的相关方对组织的需求和期望是不同的，企业主要通过登门拜访、会议、招标文件、定期访问相关方官方网站等方式获取和确定相关方的要求。

基本符合标准要求。

应对风险和机遇的措施：企业对影响实现管理体系预期结果的各种内外部因素进行识别与评价，有效应对风险和机遇。在实现其目标和预期结果的经营活动中，不定期组织会议进行风险和机遇的识别。

组织提供了《风险和机遇识别表》：对内外部因素各个过程涉及活动的风险/机遇来源进行了描述，有应对措施，有执行情况。编制：夏静 批准：李丕环 日期：2025.03.18

该组织建立的风险和利用机遇的机制基本符合要求。

组织的知识情况：提供了《组织的知识一览表》，组织的知识来源包括：专业会议、学术交流、供方、客户、内部成功经验和失败教训等。组织对知识的来源、载体、知识类别、知识点、场所、更新情况进行



了管理。编制：综合部，审核：夏静 批准：李丕环 日期：2025.3.18

公司明确组织知识作为公司的重要资源，按内部文件或外来文件予以受控管理包括必要的分级保密措施。

公司质量目标及考核：

- 1.成品一次性检验合格率 $\geq 98\%$
- 2.顾客满意度 ≥ 90 分

经过总经理李丕环批准，利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。

管理目标基本符合企业情况和标准要求。

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



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/T19001-2016 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，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、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。

资质符合性： 营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内。

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 97 分，达到公司目标要求。

变更的策划： 通过管理评审、内部审核结果、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求等进行识别确定体系变更的需求。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。确保管理体系的完整性。

自体系运行以来未发生变更。

产品和服务的设计开发过程： 经与公司生产部领导沟通确认，生产部负责面轴承的生产的生产方案的设计和开发。生产部负责轴承的生产多年，能力满足轴承的生产方案的设计和开发需要。

经与负责人沟通确认，公司可根据顾客提供产品标准（客户自己的标准要求）和要求，进行分解细化各工序过程。过程分解工艺设计能力满足客户要求。各岗位工序已经固化的作业指导书。负责人介绍该公司骨干员工对生产工艺、设备性能都非常了解。公司按照以往同类型的轴承的生产的生产工艺技术加工生产，生产工艺已经非常成熟。

公司自成立以来，轴承的生产，均依据销售合同和顾客的要求向顾客提供生产加工后的产品，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求。组织策划了生产各工序的设计相关规定，公司一直按合同要求为顾客提供产品，生产加工工艺流程非常成熟，目前工艺固定，无变更。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，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。

公司的产品均已定型，生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改。但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将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。

产品设计与开发基本符合要求。

生产和服务提供的控制： 公司制定了《生产和服务提供控制程序》明确了受控条件：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求：客户要求、GB/T 271 滚动轴承 分类，GB/T 272 滚动轴承代号方法，GB/T273.1



滚动轴承外形尺寸总方案第 1 部分:圆锥滚子轴承, GB/T 273.2 滚动轴承推力轴承 外形尺寸总方案, GB/T 273.3, 滚动轴承外形尺寸总方案第 3 部分:向心轴承, GB/T 274 滚动轴承 倒角尺寸最大值, GB/T 275 滚动轴承配合, GB/T305 滚动轴承外圈上的止动槽和止动环尺寸和公差, GB/T 307.1 滚动轴承 向心轴承公差, GB/T 307.2 滚动轴承测量和检验的原则及方法, GB/T 307.4 滚动轴承公差第 4 部分:推力轴承公差、GB/T 308.1 滚动轴承球第 1 部分:钢球、GB/T 308.2 滚动轴承球第 2 部分:陶瓷球、GB/T309 滚动轴承滚针、GB/T4604.1 滚动轴承 游隙第 1 部分:向心轴承的径向游隙, GB/T 4604.2 滚动轴承游隙第 2 部分:四点接触球轴承的轴向游隙, GB/T 4661 滚动轴承 圆柱滚子等。

2) 要达到的结果:生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求,满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

①与组织的产品及服务有关的法律法规:民法典、产品质量法、消费者权益保护法等;

②编制了产品检验标准、设备操作规程等文件。

策划了生产流程:

锻件—车加工—热处理—磨加工—装配—检验入库

关键过程:装配

特殊过程/需确认过程:锻造、热处理

外包:锻件、车加工、热处理、磨加工、产品运输

生产部负责人介绍,对轴承的生产,公司常年批量生产,对制造工艺非常熟练,常规产品通常有备品备件,能够按合同约定的时间和技术要求,按时保质交货。生产计划下达时间一般是合同签定的时间。

抽 2025 年 7 月份下达的生产计划

客户名称:宁波市秋宇机械有限公司

签订时间:2025 年 7 月 6 日 合同编号: C01QY25-036

产品名称:轴承,规格型号: NU320EM 数量: 200 套

计划完成时间: 2025 年 7 月 13 日前

查生产记录、销售出库单,该计划已完成。

现场查看,有图纸、工艺等,能够指导生产。

抽 2025 年 11 月份下达的生产计划通知

客户名称:大连精工重型冶金轴承制造有限公司

签订时间:2025 年 11 月 7 日 合同编号: 25DXM11-07

产品名称:轴承。

规格型号、数量: NU234M/C3 20 套

NU236M/C3 20 套

NU2326M/C3 36 套

NU2328M/C3 8 套

计划完成时间: 2025 年 11 月 13 日

查生产记录、销售出库单,该计划已完成。

现场查看,有图纸、工艺等,能够指导生产。

轴承的生产制造,主要控制工序:装配。对相同的工序,控制标准基本一致。对不同规格型号的轴承的生产制造,装配技术要求基本相同。

生产部负责人介绍,对装配工序质量控制,采取操作工自检、互检,质检员专检。自检、互检没有记录,工序专检保留记录。

审核日,2026 年 1 月 30 日,车间内装配工序正常生产,现场查看:

生产设备:轴承装配工作台、铆钉机

生产项目:2026.1.27 与宁波市秋雨机械有限公司签订的轴承销售合同,规格型号: 20209MP6 64 套

工艺质量要求:将内圈、外圈、滚动体、保持架组装成轴承成品,核心要求是游隙一致性、转动灵活



性、清洁度

操作工：张永、张凯、王博、李贺等

检验员：张昊 检验结论：合格

现场操作人员均佩戴有劳保鞋等防护用品。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、内径千分表、外径千分表等。监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中操作工首检和互检，质检员专项检查，符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境：生产设备包括：轴承装配工作台、铆钉机、清洗机、探伤机、托盘搬运车等。检测设备：游标卡尺、内径千分表、外径千分表。制定设备保养计划，定期保养。基本满足工作需要。

生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：初中以上学历；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。具体见 QE07.2 条款审核记录。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。经识别，锻造、热处理为特殊工序，需要确认过程，该特殊过程为外包过程。2025.3.18 对锻造、热处理进行了过程能力确认，从人员、设备、所需资源、作业文件、环境等方面进行了确认，确认结论：确认通过。参加确认人员：李丕环、夏静、马殿申、张昊 批准：李丕环

轴承装配为关键工序，从人员、设备、作业文件、监督检查等方面实施重点关注。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同/订单要求进行产品交付。

查 2025 年 7 月 13 日，出库单

客户名称：宁波市秋宇机械有限公司

产品名称：轴承

规格型号：NU320EM 数量：200 套

发货人：夏静

收货人：甲方：徐秋梅 2025 年 7 月 16 日。

负责人提供发货装车图片等发货记录。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产部负责落实。

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方式进行。企业跟进货运信息并进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，企业采用物流的方式送货，由物流公司提供上门收货，并负责装卸车。

3) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：产品经检验合格后通过物流运输送至客户指定地点。客户收到货后，根据发货单对产品数量、外观、规格型号等进行确认，若有产品质量问题，与业务人员沟通确认后进行处理。

4) 售后服务：企业负责人介绍，售后服务主要有产品质量问题，采取赔偿、补货、更换等形式进行处理。

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。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。



生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务的放行：企业编制并实施了《产品的监视和测量控制程序》，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。查见公司《检验规程》规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

查配套件进厂以及外包件检验：主要检查原料外观、数量、尺寸、合格证等，一般不做性能检查。

经查该公司主要配套件包括：套圈、保持架、滚子等。负责人介绍，配套件及外包件入厂主要是查验供方提供的产品质量证明书/合格证等，检验产品的外观、数量、尺寸等项，检验合格后通知库管人员进行入库

一、抽查进货检验记录

——抽查 2025 年 11 月 15 日采购合同，合同编号：25DXM1115，

供货单位：临清市铜轩轴承有限公司

采购货物名称：保持架，42152, 100 付， 42620, 30 付。

检验项目：外观、尺寸、数量、合格证

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025. 11. 16

——抽查 2025 年 12 月 1 日采购合同，合同编号：25DXM1230，

供货单位：临清市康川轴承有限公司

产品名称	规格	数量
滚子	24x26	990 粒
滚子	52x90	160 粒
滚子	36x36	270 粒
滚子	45x45	280 粒

检验项目：外观、数量、尺寸、合格证

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025. 12. 3

——抽查 2025 年 12 月 5 日采购合同，合同编号：XMLY202512，

供货单位：山东龙岳轴承有限公司

产品名称：轴承套圈 22236CA 100 套

检验项目：外观、尺寸、数量、合格证

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025. 12. 7

——抽热处理件外包检验记录

乙方（受托方）：临清市诺源轴承有限公司

产品名称：套圈 AU1052， 数量：800 套

检验项目：外观、数量、合格证

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025.11.20

——抽锻件外包检验记录

乙方（受托方）：山东冠县临丰轴承有限公司



产品名称：套圈 AU2324， 数量：100 套

检验项目：外观、数量、尺寸

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025.10.17

——抽车加工外包检验记录

乙方（受托方）：临清市昊宇轴承制造有限公司

产品名称：套圈 AU2326， 数量：120 套

检验项目：外观、数量、尺寸

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间 2025.7.8

——抽磨加工外包检验记录

乙方（受托方）：刘泰

产品名称：套圈 AU2323， 数量：100 套

检验项目：外观、数量、尺寸

检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2026.1.10

二、生产过程放行检验：公司策划《生产和服务提供控制程序》，根据相关标准和生产工艺的要求在各工序均设置了验收控制点，通过首件检查、自检互检、专检的方式进行。过程控制见 Q8.5.1 条款。

三. 抽成品检验记录：

负责人介绍，轴承装配完成后要全批次 100%进行成品检验，检验项目一般包括：外观、游隙一致性、转动灵活性、清洁度、数量等项目，检验合格后入库发货。

——客户名称：宁波市秋宇机械有限公司

合同签订时间：2025 年 7 月 6 日 合同编号：C01QY25-036

产品名称：轴承，规格型号：NU320EM 数量：200 套

成品检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025.7.13

——客户名称：大连精工重型冶金轴承制造有限公司

合同签订时间：2025 年 11 月 7 日 合同编号：25DXM11-07

产品名称：轴承。

规格型号、数量：NU234M/C3 20 套

NU236M/C3 20 套

NU2326M/C3 36 套

NU2328M/C3 8 套

成品检验结论：合格

检验员：张昊

检验时间：2025.11.14

——客户名称：长沙恒远机电设备有限公司

合同签订时间：2025 年 12 月 29 日 合同编号：25DXM1229

产品名称：轴承 规格型号：42180LJ 4 套

成品检验结论：合格

检验员：张昊



检验时间：2026.1.7

四、**第三方检验记录：**负责人介绍，目前无第三方检验记录。

目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求。

绩效的监视和测量情况：组织编制了《监视、分析和目标评价控制程序》《顾客满意度管理程序》等管理文件。

公司通过产品的监测和顾客满意度调查等证实产品的符合性，通过对体系进行验证和确认，对计量器具的检定情况进行验证，对体系进行内部审核和管理评审，检查体系对标准要求的符合性，对发现的问题采取纠正和纠正措施；通过纠正、纠正措施、预防措施、改进计划、简单的统计分析等保持管理体系持续改进的有效性，及产品检验报告进行监视、测量、分析和评价。

公司《管理手册》9.1.3 分析与评价，确定数据分析的应用场所及应用方法，各部门应收集和分析适用数据，以确定管理体系的适用性和有效性，并规定采取的改进的措施。包括通过监视和测量活动以及其他相关来源所产生的数据。公司应分析这些数据，以获得下列信息：a) 服务的符合性； b) 顾客满意程度； c) 管理体系的绩效和有效性； d) 策划是否得到有效实施； e) 针对风险和机遇所采取措施的有效性； f) 外部供方的绩效； g) 体系改进的需求。

1、对供应商定期评价，从质量水平、交货能力、价格、技术先进性、服务品质等方面进行评价。

2、查目标统计表，均满足策划的要求。

3、针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施；

4、管理体系改进的需求：通过体系运行，产品的符合性、内审、管评的有效性，及企业持续改进，不断完善各项软硬件环境，提高产品质量，满足客户需求。

5、企业根据方针策划了目标。抽查有《质量目标完成情况统计表》，统计显示 2025 年 3 月份-2025 年 12 月份考核各项目标均已完成等，各部门分解的目标指标均完成且达标。

日常体系运行过程中，综合部对产品、服务实现各过程进行监督检查，按照要求进行了销售服务实现各阶段的检验。

销售部负责对供方业绩予以评价，对供方业绩实施了监视、测量、评价和分析，并形成合格供应商清单。2025.6.15 销售部负责对客户满意度进行监视和测量并进行评价和分析，顾客满意度平均 97 分，达到了预期目标。

综上，公司对质量管理体系的分析和评价，基本能够按照要求实施。

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

内部审核：查管理手册，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每年至少进行一次内审。

查，《内审工作计划》

本次内部审核时间：2025.06.20

目的：检查本公司体系是否符合 GB/T 19001-2016 标准，是否有效运行。

范围：手册包含的所有部门、过程及程序文件所要求的具体内容，轴承的生产所涉及的相关管理活动。

查内审资料有 2025.6.10 总经理对内审人员夏静（组长）、张昊（内审员）的任命书。

查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。

现场同内审组成员及管代沟通交流，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准的了解情况及对内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的



程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足的问题。（开具不符合 Q7.2 条款审核记录）

抽查《综合部审核检查表》、《生产部审核检查表》等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及部门：综合部，未提供员工能力评价记录。责任部门已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。

审核结论：我公司 GB/T 19001-2016 管理体系自运行以来总体运行良好，说明了我们的质量管理体系建立是符合我公司的实际情况，达到了质量目标的要求，具有符合性和有效性。

管理评审：企业管理手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于 2025.07.10 进行管理评审。

查《管理评审计划》，目的：评审质量管理体系是否具有适宜性、充分性和有效性，目标方针是否得到贯彻执行，目标方针是否得到实现，组织的环境相关方期望识别是否全面，风险是否识别并制定了有效的措施，体系是否需更改。编制：夏静 批准：李丕环 日期：2025.07.5

管理评审按计划进行了实施，由总经理李丕环主持进行，各部门于评审前完成管理评审的输入文件并以书面形式报管代。

参加人员：总经理、管理者代表、各部门负责人；

总经理介绍，管理评审内容主要包括：

- 1、各部门质量管理体系运行情况的汇报
- 2、组织的环境相关方期望识别是否全面
- 3、风险是否识别并制定了有效的措施
- 4、内审发现的问题的纠正、预防措施落实情况
- 5、质量方针的贯彻及质量目标的分解实现情况
- 6、顾客对我公司产品和服务的反馈信息、意见、抱怨及其处理结果
- 7、资源的要求（人员、基础设备、监测器具、环境、知识）
8. 改进的建议。

查见：管理者代表管理体系运行报告、综合部、生产部、销售部管理体系运行报告等管理评审输入。输入内容基本满足要求。

提供《管理评审报告》，评审结论：本公司质量管理体系具有充分性、适宜性和有效性，质量方针和质量目标具有可实现性，不需要提出修改。编制：夏静 审批：李丕环 日期：2025.07.10

与总经理李丕环沟通，基本了解管理评审的过程，对各部门的汇报总结进行了点评，对评审提出的问题提出了整改要求，基本符合要求。

管理评审输出：管理评审报告，其中提出改进要求：生产部员工工作能力有待加强，马殿申负责。

改进措施：对相关人员进行能力培训。提供了培训记录。2025.7.12 完成培训，总经理李丕环进行了验证有效。

管理评审基本符合要求

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

公司明确各类、各阶段的不合格的管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格品管理程序》。

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。



---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

---公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

---公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

现场抽查不合格检验记录

不合格事实描述：2025年10月10日质检人员在装配现场发现套圈清洁有油污。

原因分析：操作工责任意识不强

纠正措施：对责任人员培训教育并立即清晰，验证结果：合格。

验证人：张昊 时间：2025.10.10

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司制定系列程序文件《管理评审控制程序》、《不合格品管理程序》、《纠正措施管理程序》及《内部审核控制程序》等，对持续改进的过程予以规定，以实现质量管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。

公司通过方针、目标的达成分析、内部审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施和管理评审等方式，以推动质量管理体系的持续改进。

3) 投诉的接受和处理情况：无

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会：

企业制定了切合自身实际的质量目标，经过努力，能够达到目标要求。与总经理沟通交流，随着市场竞争加剧，企业也将不断加强学习，查摆短板，努力改进。

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）：

查公司配备了必要的人力资源，基础设施，体系文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

基础设施：经营场所为租赁，提供：租赁合同

出租方：李明忠，甲方将山东省聊城市临清市潘庄镇前汪堤村文启中学南180米路(以下简称租赁物)租赁予乙方使用。租赁物的厂房面积2055平方米(包含公共分摊面积)。

公司人数12人，提供花名册。

办公设备：电脑、网络、打印机、文件柜、空调等

生产设备：轴承装配工作台、铆钉机、清洗机、探伤机、托盘搬运车等。

检测设备：游标卡尺、内径千分表、外径千分表等。校准报告有效期内。

特种设备：无。

运行环境：公司选址合适，场所通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。



可满足轴承的生产。

2) 人员及能力、意识:

提供岗位任职要求,对总经理、管代、各部门负责人、操作工明确了任职要求。编制:综合部 审批:李丕环 日期:2025.3.18

查《2025年培训计划》,综合部组织管理;培训内容涉及:GB/T19001-2016&ISO9001:2015标准条款内容培训,内审员培训,管理手册、管理制度、程序文件培训,生产车间操作工作流程,设备安全操作培训,与产品有相关的法律法规的培训,行业相关要求培训,物资采购管理程序,不合格品管理程序,文件控制程序等。编制:综合部 审核:夏静 批准:李丕环 日期:2025.3.18

抽查《培训记录》,

2025.3.18进行GB/T19001-2016标准培训,参加人员:相关人员;培训人:董老师;有效性评估:培训效果良好,培训合格。评价人:董老师 日期:2025.3.18

2025.3.22日进行了内审员培训,参加人员:内审员;培训人:董老师;有效性评估:培训效果良好,培训合格。评价人:董老师 日期:2025.3.22

2025.4.20进行了管理手册、管理制度、程序文件培训,授课老师:李丕环,有效性评价:达到培训目的,现场回答踊跃。评价人:李丕环 日期:2025.4.20

2025.7.15进行了与产品有相关的法律法规的培训,授课老师:夏静,有效性评价:达到培训目的,现场回答踊跃。评价人:夏静 日期:2025.7.15

2025.12.22进行了物资采购管理程序培训,授课老师:夏静,有效性评价:达到培训目的,现场回答踊跃。评价人:夏静 日期:2025.12.22

审核现场同内审组成员及管代沟通交流,介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准的了解情况及对内审、管理评审的策划情况,不能回答清楚,对内部审计、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求),回答不够全面,存在能力不足的问题。开具不符合。

公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的相关性及重要性,以及他们对贯彻管理方针、达成目标及实现质量管理体系有效性的积极贡献,以及其不符合Q7.3要求的后果。

经与员工沟通了解,基本具备必要质量管理体系相关意识。

3) 信息沟通:

《质量手册》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

查见内部交流主要通过直接面谈、会议、文件、培训方式,外部交流主要通过电话、信函方式。

与总经理李丕环交谈:其对为协商和参与提供必要的机制、时间、培训和资源,对员工参与给予鼓励;确保将质量管理体系内相关角色的职责和权限分配到组织内各层次并予以沟通,且作为文件化信息予以保持;组织每一层次的工作人员为其所控制部分承担体系方面的职责;为管理体系的运行承担最终责任有清楚的认识。

与管理者代表夏静交谈:其对应负责质量管理体系建立、实施和保持过程,用于在管理体系的开发、策划、实施、绩效评价和改进措施中与所有适用层次和职能的工作人员的协商和参与;及时提供对明确的、易理解的和相关的管理体系信息的访问渠道;负责方针、目标、指标、管理方案的制定工作等有清楚的认识。

4) 文件化信息的管理:

组织在《管理手册》、《文件控制程序》《记录控制程序》中,明确了文件化信息的管理规则。组织根据本公司的规模、活动类型、过程、产品和服务的不同,建立、实施、保持并改进了构成管理体系的文件化信息。

组织策划的体系文件包括:



一级文件，管理手册，文件编号：XMZC/QMS/SC A/1 版本，发布日期：2025.03.18，2026 年 01 月 23 日升级为 A/1 版

二级文件，程序文件，文件编号 XMZC/QMS/CX A/0 版本，发布日期：2025.03.18，如：《文件控制程序》、《人力资源管理程序》《纠正措施管理程序》《生产和服务提供控制程序》等。

三级文件，管理制度，如：岗位任职要求、岗位说明书、销售管理制度、采购管理制度、检验规程等。

四级文件：如：《内审计划》《培训计划》《合格供方名录》《检验记录》等。

外来文件：查《外来文件清单》，中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法

、中华人民共和国计量法、中华人民共和国消费者权益保护法。GB/T 271 滚动轴承 分类，GB/T 272 滚动轴承代号方法，GB/T273.1 滚动轴承外形尺寸总方案第 1 部分：圆锥滚子轴承，GB/T 273.2 滚动轴承推力轴承 外形尺寸总方案，GB/T 273.3，滚动轴承外形尺寸总方案第 3 部分：向心轴承，GB/T 274 滚动轴承 倒角尺寸最大值，GB/T 275 滚动轴承配合，GB/T305 滚动轴承外圈上的止动槽和止动环尺寸和公差，GB/T 307.1 滚动轴承 向心轴承公差，GB/T 307.2 滚动轴承测量和检验的原则及方法，GB/T 307.4 滚动轴承公差第 4 部分：推力轴承公差、GB/T 308.1 滚动轴承球第 1 部分：钢球、GB/T 308.2 滚动轴承球第 2 部分：陶瓷球、GB/T309 滚动轴承滚针、GB/T4604.1 滚动轴承 游隙第 1 部分：向心轴承的径向游隙，GB/T 4604.2 滚动轴承游隙第 2 部分：四点接触球轴承的轴向游隙，GB/T 4661 滚动轴承 圆柱滚子等。等。

以上文件涵盖了 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准要求的以及确定的为确保管理体系有效性的文件，符合标准的要求。

公司管理方针随手册一同发布，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

查见《受控文件清单》，管理手册、程序文件等受控文件，包含了体系要求的成文信息，文件规定基本符合组织实际，满足标准要求。

抽查以上体系文件，均有编制、审批人员，符合要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放/回收登记表》，所有文件均由综合部发放，有管理手册、管理制度、管评资料等文件。

查外来文件管理，公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。

查《记录清单》，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；《记录清单》，内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

通过查阅公司提供的组织的《受控文件清单》、《管理评审报告》、《外来文件清单》、《年度内审计划》、《生产设备台账》等体系运行记录，记录比较完整，内容规范全面，基本符合要求。

在审核过程中，发现企业人员体系运行记录保存意识不强，存在后补现象。提示企业负责人，要进一步提高运行记录的保存意识，下次审核给予关注。

文件控制基本符合要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:轴承的生产

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，临清市星玛轴承有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:周长润



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、联系方式的变更、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。