

项目编号：10367-2024-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：新河县雄飞桩工机械制造有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 4 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 810

电 话：010-8225 2376

官 网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：



受审核方名称：新河县雄飞桩工机械制造有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.01.05,18.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	曹金青	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 ☒ 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：  
中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、劳动法、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：  
Q/XFZJ 04-2023 纵横步履式单滑道加压打桩机  
Q/XFZJ 03-2023 纵横步履式双滑道交替作业打桩机  
Q/FZJ01-2020 液压履带式环保挤密桩机  
GB/T14684-2011《建筑机械安全技术条件》  
GB/T3811-2008《建筑机械电气设备的技术条件》  
GB 22361-2008《打桩设备安全规范》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04月29日 上午至2024年04月30日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月1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）：

双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机的生产

**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：河北省邢台市新河县时代路西段北侧

办公地址：河北省邢台市新河县时代路西段北侧

经营地址：河北省邢台市新河县时代路西段北侧

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 2024-04-28 8:30:00 上午至 2024-04-28 12:30:00 上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、管理评审实施情况，生产过程控制、采购过程控制，产品放行控制，特种设备管理

**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:办公室 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 5 月 30 日提交审核组长。

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 4 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的策划与实施；人员能力意识；生产和服务提供过程中其他产品的装配

3) 本次审核发现的正面信息：



### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价:

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

#### 2) 风险提示:

受审核方所生产产品为大型桩工设备，每台设备生产周期较长，本次审核现场只关注到了履带式桩机的生产过程，其他类型的桩机与履带式桩机的生产加工过程相似，下次审核对其他产品予以关注。

### 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：2018 年 5 月 3 日，体系实施时间：2023 年 7 月 1 日

#### 2) 法律地位证明文件有:

按照认证范围公司提供的法律证明文件有:

营业执照，统一社会信用代码：91130530MA0A39WW26，法定代表人：李卫东

营业期限：2018-5-3 至 2048-5-2，有效。

企业成立于 2018-5-3，注册资本 1000 万元人民币。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 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:

产品的加工流程;

原材料进厂检验----切割下料-----机加工-----焊接----抛丸-----喷晾漆-----组装-----调试-----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

#### ●管理体系策划

●编制了《质量手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了管理体系范围和物理边界：  
管理体系范围：

双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机的生产。

注册地址：河北省邢台市新河县时代路西段北侧；

生产经营地址：河北省邢台市新河县时代路西段北侧。

不适用条款：无

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。



- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2023 年 7 月 1 日进行了质量管理体系手册的发布，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。
- 2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，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：产品运输。

### ●方针目标的策划

管理手册明确了公司的质量方针：

质量第一，顾客至上；诚信经营，不断改进。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

a.产品一次交验合格率≥98%；

b.顾客满意率≥98%；

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。查 2023 年 3、4 季度，2024 年 1 季度考核记录，已完成公司质量目标，详细考核记录见部门 6.2 审核记录。

符合要求。

### ●运行的策划

与邱总沟通：

管理层对运行进行了策划。

1、确定产品和服务的要求：顾客和合同要求、设计开发控制程序、生产和服务过程控制程序等；

2、策划了产品和服务的流程：

策划了产品的加工流程；

原材料进厂检验---切割下料-----机加工-----焊接---抛丸-----喷晾漆-----组装-----调试-----入库；

经识别需确认过程为：焊接、喷漆

3、确定过程和服务的接收准则；策划了：产品采购管理制度、产品检验管理制度、设备维护、保养、检修管理制度等；

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：

公司主要生产设备：数控机床、卧式镗床、滚丝机、滚齿机、数控加工中心、牛头刨床、普通车床、摇臂钻床、折弯机、数控等离子切割、激光切割等

公司主要办公设施：电脑、打印机等；

监视和测量资源：卡尺，千分尺，万用表，摇表等

配备所需人员：配备了专业的技术人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：初稿、复核、方案、验收报告等

6、经识别，外包过程为：产品运输；

### ●绩效的监视和测量的策划

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。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。

### 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）

#### ●与产品有关的要求的确定

查看销售合同并与销售负责人李秋香进行沟通，公司目前主营双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机的生产。

李经理介绍，该公司主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的投标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 7 月 4 日

顾客：河北卓晨岩土工程有限公司 产品名称：长螺旋 CFG24 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 10 月 18 日

顾客：李涛 产品名称：履带式双回旋凿岩潜孔桩机 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 11 月 12 日

顾客：天津市华恒基础工程有限公司 产品名称：履带式强夯机 6 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 11 月 13 日

顾客：凡天建筑科技有限公司 产品名称：多轴搅拌桩机 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 1 月 27 日

顾客：湛江市沉默机械租赁有限公司 产品名称：步履式螺杆桩机 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 4 月 19 日



顾客：西安市长安基础工程有限公司 产品名称：履带式挤密桩机 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为桩机、夯机销售合同。

符合要求。

与销售部主管李经理沟通，合同评审主要为会议合同评审，评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

查看了上述合同的评审记录，均在合同签订前进行了评审。

常规合同，销售部对合同条款和内容进行确认，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同，均经过评审后方可签订。中标项目书面合同签订前，均由销售部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。

与李秋香主管沟通，目前没有发生过合同变更。

## ●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双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机等，目前每种产品均有其对应的生产加工工艺，产品图纸存档完好，目前技术部的工作只是对现有工艺进行更新、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。

## ●外部提供产品和服务的控制

编制了《外部供方控制程序》《产品采购管理制度》等文件，程序规定了综合办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

乞主任介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

钢管、钢板、电机、线缆、卷扬机、动力头、冲击器、钻头、紧固件、产品运输；

外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：乞晓娜，审批：邱建勋。

供方名称	提供产品名称及类别
长沙天河钻具机械有限公司	冲击器、钻头等
威海市恒达电机厂	电机
陕西燎原线缆有限公司	线缆
河北力特工程机械有限公司	动力头
山东中普联合钢材销售有限公司	钢板





聊城市开发区华兴钢管有限公司

钢管

邢台特运运输服务有限公司

产品运输

。。。。。。

2023年7月1日对供方进行了年度评价。

抽查对长沙天河钻具机械有限公司、威海市恒达电机厂、河北力特工程机械有限公司进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。

评价人：乞晓娜。

抽查对物流外包方：邢台特运运输服务有限公司进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：乞晓娜 评价日期：2024.3.14

制定并实施了《产品检验管理制度》，明确了采购原料、半成品、成品的检验规范。

原材料进场后生产部进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方均进行了合格评价。

本公司需求物资的采购信息由综合办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

抽查原材料购买合同：

2024.3.25 供方：山东中普联合钢材销售有限公司

采购产品：钢板 12\*2200\*L，12\*2500\*L，30\*2500\*12000，40\*2200\*L 合同有产品型号，材质、数量等要求；

2024.4.16 供方：聊城市开发区华兴钢管有限公司

采购产品：钢管 219\*8，560\*20，180\*12，合同有产品型号，材质、数量等要求；

2024.3.26 供方：长沙天河钻具机械有限公司

采购产品：冲击器 TK24，钻头 TH24k-1000 合同有产品型号，材质、数量等要求；

2024.2.20 供方：威海市恒达电机厂

采购产品：电机 YZEJ160L-8 7.5kW，YZP250M2-6 45kW，YXHD355M2-6 185kW 合同有产品型号，材质、数量等要求；

。。。。。。。。

另查多份其他原材料采购订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

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》《基础设施控制程序》《监视和测量资源控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：销售部、生产部、技术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，通知销售部发货。

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、技术协议进行生产，加工过程中参考：

Q/XFZJ 04-2023 纵横步履式单滑道加压打桩机

Q/XFZJ 03-2023 纵横步履式双滑道交替作业打桩机

Q/FZJ01-2020 液压履带式环保挤密桩机

GB/T14684-2011《建筑机械安全技术条件》

GB/T3811-2008《建筑机械电气设备的技术条件》

GB 22361-2008《打桩设备安全规范》

等标准相关内容进行生产。

提供有《设备管理台账》《设备维修保养计划》《设备维护保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：数控机床、卧式镗床、滚丝机、滚齿机、数控加工中心、牛头刨床、普通车床、摇臂钻床、折弯机、数控等离子切割、激光切割等设备。满足生产需求

提供有《监视和测量资源台账》，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。

检测设备主要有：卡尺、千分尺、万用表、摇表等等，满足检验需求；

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

挤密桩机的加工流程；

原材料进厂检验---切割下料-----机加工-----焊接---抛丸-----喷晾漆-----组装-----调试-----入库；

#### 1、切割下料

受审核方切割下料设备有激光切割和等离子切割，在切割尺寸要求精度较高时使用激光切割下料，激光切割尺寸精度可达 $\pm 0.02\text{mm}$ 。

现场巡视，激光切割下料工序有液压步履式挤密桩机下料任务单，与下料组组长韩培信沟通了解到，激光下料所用的下料图是由技术部设计排版，图纸在转传过程中均已经过加密，解密图纸需使用专用软件。

激光下料工序完成后，转到焊接工序待用。

激光切割机张贴有激光切割操作安全作业规程及设备保养记录

#### 2、机加工

巡视机加工区域，主要用于完成桩机机加工工序。配备的主要设备为有车床、加工中心、铣床、钻床、攻丝机等。为保证加工质量，相关设备编制了安全操作规程，机加工作业指导书并定期进行保养维护，车间安装了风扇和照明灯具，操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。各工序完成后由检验员使用卡尺、千分尺等量具进行尺寸检验。

1) 机加工（车床）：该工序主要是将配套产品的下料工序制作的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工陈世博正在按照加工工艺图的要求操作 CM6163 车床加工六方接头零件。作业中首先将零件固定在车床卡盘上，然后依据图纸要求对零件进行车削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查车床加工完成后的检验记录，图纸尺寸 $\phi 80$ 上差-0.06，下差-0.106，实测 $\phi 79.95$ ，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：车会成，检验日期：2024.4.28。

2) 机加工（加工中心、铣床）：该工序主要完成对铸造毛坯的安装配合面等部位的加工。

查现场员工林凌操作加工中心设备，按照图纸加工六方接头变径零件。加工前对零件进行装夹找正，选择刀具进行对刀操作，对照图纸要求对零件进行加工，加工中机床配有切屑液，确保加工质量。对于加工后的零件进行尺寸外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、千分尺等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 70 上差+0.06，下差+0.03，实测为 70.04；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：车会成，检验日期：2024.4.28。

3) 机加工（钻床）：该工序主要完成六方接头部件上的安装孔位的加工。



员工李文堂使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程转速调至 280-320 转；抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸 16- $\phi$ 32；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：车会成，检验日期：2024.4.28

### 3、焊接

本工序为特殊过程，需进行过程确认。

查特殊过程确认记录，2023.7.5 对焊接过程进行了确认，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：车会成

焊工作业均持证上岗，员工焊工作业证书见 7.2 审核记录。

本工序以二氧化碳气体保护自动焊为主，个别焊缝自动焊接不容易操作时，人工焊接。

### 4、抛丸

本工序用于去除零件表面的锈迹，油渍等，以加强喷涂漆的表面附着力。

与车经理沟通了解，抛丸机使用的情况不多，在钢板表面锈迹严重时使用。

### 5、喷漆

企业提供有环评报告，建设单位新河县雄飞桩工机械厂，后更名为新河县雄飞桩工机械制造有限公司，有名称变更批复。

本工序属特殊过程，需进行过程确认。

查特殊过程确认记录：

2023.7.5 对喷漆过程进行了确认，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：车会成

抽查喷漆过程检验记录：

2023.11.3 产品名称：履带式双回旋凿岩潜孔桩机

检查项目：1) 喷漆表面缺陷检查：检查喷漆表面是否有气泡、流痕、起皮、划痕、尘埃等缺陷。

2) 喷漆质量检验：检查喷漆的平整度、光泽度、色彩是否均匀、涂料是否有气泡、流痕或划痕等缺陷。

检验结论：合格 检验员：车会成

2023.11.26 产品名称：螺杆桩机

检查项目：1) 喷漆表面缺陷检查：检查喷漆表面是否有气泡、流痕、起皮、划痕、尘埃等缺陷。

2) 喷漆质量检验：检查喷漆的平整度、光泽度、色彩是否均匀、涂料是否有气泡、流痕或划痕等缺陷。

检验结论：合格 检验员：车会成

2024.2.15 产品名称：步履式多轴搅拌桩机

检查项目：1) 喷漆表面缺陷检查：检查喷漆表面是否有气泡、流痕、起皮、划痕、尘埃等缺陷。

2) 喷漆质量检验：检查喷漆的平整度、光泽度、色彩是否均匀、涂料是否有气泡、流痕或划痕等缺陷。

检验结论：合格 检验员：车会成

### 6、组装调试

电气控制接线操作工持电工证上岗，证件详细信息见 7.2 审核记录。

现场巡视，组装调试区正在安装履带式挤密桩机，现场有生产任务单、履带式桩机部件明细、桩机装配图、油路布置图、电路原理图、试机规范等，生产任务单下达人乞晓娜，批准：邱建勋 日期：2024.4.20

装机部件明细表所列部件有：行走底盘、卷扬机、电机（YZP250M2-6 45kW）、液压站、电控箱、电缆等

抽查组装调试检验记录：

2023.11.5 产品名称：履带式双回旋凿岩潜孔桩机



- 检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等  
2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等  
3) 操纵系统: 操作控制准确度、灵活度  
4) 卷扬机: 制动性能

检验结论: 合格 检验员: 车会成

2023.11.28 产品名称: 螺杆桩机

- 检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等  
2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等  
3) 操纵系统: 操作控制准确度、灵活度  
4) 卷扬机: 制动性能

检验结论: 合格 检验员: 车会成

2024.2.18 产品名称: 步履式多轴搅拌桩机

- 检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等  
2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等  
3) 操纵系统: 操作控制准确度、灵活度  
4) 卷扬机: 制动性能

检验结论: 合格 检验员: 车会成

双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机的生产工艺流程基本一致, 不再赘述。

减速机的生产作为本企业产品配件使用, 不对外销售, 生产过程只有齿轮和轴的加工, 生产过程相对简单不再细述。

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。
- 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, 包括激光切割机、车床、铣床、钻床、电焊机等设备安全操作规程等, 符合要求。
- 4、车经理介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 5、人员, 经过培训合格后上岗, 均有 5 年以上工作经验。

另查其他类型桩机、夯机等产品检验记录表, 均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料; 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修。

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。

## ●产品的放行

●编制了《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》《产品入库管理制度》等, 制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

●收集了产品的相关标准:

Q/XFZJ 04-2023 纵横步履式单滑道加压打桩机

Q/XFZJ 03-2023 纵横步履式双滑道交替作业打桩机



Q/FZJ01-2020 液压履带式环保挤密桩机

GB/T14684-2011《建筑机械安全技术条件》

GB/T3811-2008《建筑机械电气设备的技术条件》

GB 22361-2008《打桩设备安全规范》等。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

——抽采购产品检验记录 1

验收日期：2024.1.16 采购物品名称：线缆 型号：YC3\*70

数量：555m 供方：陕西燎原线缆有限公司

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：车会成

——抽采购产品检验记录 2

验收日期：2024.1.24 采购物品名称：电机 型号：YXHD315L2-6 132kW 7 台

型号：YXHD355L2-6 185kW 2 台

型号：YXHD355L2-6 250kW 4 台

供方：威海市恒达电机厂 检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：车会成

——抽采购产品检验记录 3

验收日期：2024.3.29 采购物品名称：钢板 型号：12\*2200\*L 14

型号：12\*2500\*L 12

型号：30\*2500\*1200 49

型号：40\*2299\*L 8

供方：山东中普联合钢材销售有限公司 检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：车会成

——抽采购产品检验记录 4

验收日期：2024.4.21 采购物品名称：钢管 219\*8 3

钢管 560\*20 6

钢管 180\*12 8

供方：聊城市开发区华兴钢管有限公司 检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：车会成

生产部主管车会成介绍说，以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

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配线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：

抽出厂检验报告 1：

产品名称：履带式强夯机 规格型号：SDDC-30 产品编号：2024157386 生产日期：2024 年 3 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、操作系统、卷扬机 检验结论：合格 准予出厂。

出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2024 年 3 月 9 日。

抽出厂检验报告 2：

产品名称：挤密桩机 规格型号：JM-20 产品编号：2024156786 生产日期：2024 年 1 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、动力头、操作系统、卷扬机、回转机构 检验结论：合格 准予出厂。





出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2024 年 1 月 27 日。

抽出厂检验报告 3：

产品名称：步履式长螺旋桩机 规格型号：CFG-24 产品编号：2023153986 生产日期：2023 年 8 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、动力头、操作系统、卷扬机、回转机构 检验结论：合格 准予出厂。

出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2024 年 8 月 1 日。

抽出厂检验报告 4：

产品名称：履带式双回旋凿岩潜孔桩机 规格型号：SHX-150 产品编号：2022145086 生产日期：2023 年 10 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、动力头、操作系统、卷扬机、回转机构 检验结论：合格 准予出厂。

出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2023 年 10 月 18 日。

抽出厂检验报告 5：

产品名称：螺杆桩机 规格型号：LG-30 产品编号：2023187086 生产日期：2023 年 11 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、动力头、操作系统、卷扬机、回转机构 检验结论：合格 准予出厂。

出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2023 年 11 月 23 日。

抽出厂检验报告 6：

产品名称：履带式多轴搅拌桩机 规格型号：SMW-36 产品编号：2023165486 生产日期：2023 年 12 月

检验项目：外观、电气系统、液压系统、动力头、操作系统、卷扬机、回转机构 检验结论：合格 准予出厂。

出厂检验报告盖有公司质检专用章，日期：2023 年 12 月 19 日。

产品放行符合要求。

### 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

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2024 年度内审计划》，批准：邱建勋。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：乞晓娜、车会成。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

2. 经查，2024 年 3 月 13 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。

4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在生产部 8.4 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》，对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。内审结论：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。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代乞晓娜沟通，内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，不具备独立开展工作的能力，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。



**●管理评审**

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：乞晓娜 日期：2024.3.20 批准：邱建勋 日期：2024.3.20

2.实际执行：于2024年3月27日在公司会议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。

现场询问管代刘经理，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：质量管理体系建立并运行四个月以来，公司的质量管理体系得到了有效的建立和运行，通过本次管理评审，确认了质量方针、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：

各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，综合办公室组织于2024年4月底前完成。

针对以上改进决议2024.4.8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。

查企业车间贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--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返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。刘经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

**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，自体系运行以来无质量事故发生，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）：**

查企业设有管理层，综合办公室，生产部，技术部，销售部。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，企业位于河北省邢台市新河县时代路西段北侧，占地 40000 平米，车间划分有机加工区、焊接区、原材料库房、组装区、成品存放区及办公区。办公室为跃层，分为上下两层，设有经理室，接待室、综合办公室，技术部、档案室，会议室；整体面积 400 平。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

主要生产设备：数控机床、卧式镗床、滚丝机、滚齿机、数控加工中心、牛头刨床、普通车床、摇臂钻床、折弯机、数控等离子切割、激光切割等；基本满足生产需要；

特种设备：5T 天车 9 台，均做了特种设备登记并定期进行检验，详见扫描件。

车间布局合理，整洁明亮。

查企业建立有《监视和测量资源台账》。

监视测量仪器有：卡尺、千分尺、万用表、摇表等，满足检验需求。

没有用于监测的计算机软件。

生产部负责监视和测量设备的管理。

抽查校准证书：

——卡尺，型号：（0-300mm），证书编号:QJ/CD20240417032，编号：230543777

校准日期：2024 年 4 月 17 日，校准单位：河北乾冀检测技术服务有限公司；

——卡尺，型号：（0-500mm），证书编号:QJ/CD20240417034，编号：B1504218

校准日期：2024 年 4 月 17 日，校准单位：河北乾冀检测技术服务有限公司；

——千分尺，型号：（150-175mm），证书编号:QJ/CD20240417035，编号：F13082

校准日期：2024 年 4 月 17 日，校准单位：河北乾冀检测技术服务有限公司；

——摇表，型号：ZC25-3，证书编号:QJ/DX20240417008，编号：210615

校准日期：2024 年 4 月 17 日，校准单位：河北乾冀检测技术服务有限公司；

——万用表，型号：UT39A+，证书编号:QJ/DX20240417007，

校准日期：2024 年 4 月 17 日，校准单位：河北乾冀检测技术服务有限公司；

技术人员和工序使用人员使用前开机检查设备状态。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

**2) 人员及能力、意识：**

乞主任介绍，目前公司在职人员 25 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

乞主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，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、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

乞主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

乞主任介绍，暂时没有招聘计划。



查《岗位任职要求》，对总经理、综合办公室主任、生产部经理、销售部经理、技术部经理等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员授权书》，对质检员进行了考核和任命，任命车会成为公司质检员。

提供了内审员任命，任命乞晓娜、车会成为公司内审员。

提供《岗位人员能力评价记录》，对综合办公室、销售部、生产部、技术部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括教育、培训经历、工作经验、技能和岗位职能等。考评时间：2023.7.1，考评人：邱建勋。

考核结论：经评价，符合岗位要求。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，乞主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2024年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、工作规范、操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001标准贯标培训，培训时间：2023.7.17，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：岗位操作规程、安全生产及关键工序人员培训，培训时间：2023.11.23，参加人员：生产部全体员工；培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：车会成。

——抽培训内容：消防知识培训，培训时间：2024.3.22，参加人员：全体员工，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。验证人：乞晓娜。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

#### ●特殊岗位人员：

电工：姓名：焦倩光，证号：T13053019870919051X；有效期2023年5月11日至2029年5月10日；

电工：姓名：安广辉，证号：T130530197702271515；有效期2023年5月26日至2029年5月25日；

电工：姓名：刘靖，证号：T130530198712061030；有效期2021年6月1日至2027年5月31日；

焊工：姓名：杨瑞保，证号：T130530198109032518；有效期2020年9月9日至2026年9月8日；

焊工：姓名：李兵涛，证号：T132232197709247014；有效期2020年9月9日至2026年9月8日；

焊工：姓名：李怀刚，证号：T130530198605272019；有效期2021年5月26日至2027年5月25日；

焊工：姓名：武新峰，证号：T132232196703276514；有效期2019年11月11日至2025年11月10日；

#### ●安全管理人员：

王晓娜，证号：130530198203070027 人员类别：主要负责人

焦倩光，证号：13053019870919051X 人员类别：安全管理人员

●与乞主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，不具备独立开展工作的能力，针对此情况，开具不符合。

乞主任能说出综合办公室的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。



### 3) 信息沟通:

乞主任介绍,公司建立了顺畅的沟通渠道,各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通,借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致,工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方,采用电话、微信(群)、申请、传真、相关网站等方式,以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂,主要沟通内容为供货时间,生产进度,产品质量等,沟通时间不定期。

内部培训,顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有:培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、质检员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

### 4) 文件化信息的管理:

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件(包括外来资料)的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

■受审核方建立的管理体系文件包括:

1.质量手册 XF-QM-2023 A/0 版,2023 年 7 月 1 日发布实施(含质量方针及目标)。

2.程序文件 XF-QP-2023 A/0 版,包括各项程序文件 15 个,2023 年 7 月 1 日发布实施

3.三级文件 XF-SJ-2023, A/0 版,包括:质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件。2023 年 7 月 1 日发布实施。

4.体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序,用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集,现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》,包括:

中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、劳动法、劳动合同法、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 19000-2016 质量管理体系 基础和术语等。

产品参考标准:

Q/XFZJ 04-2023 纵横步履式单滑道加压打桩机

Q/XFZJ 03-2023 纵横步履式双滑道交替作业打桩机

Q/FZJ01-2020 液压履带式环保挤密桩机

GB/T14684-2011《建筑机械安全技术条件》

GB/T3811-2008《建筑机械电气设备的技术条件》

GB 22361-2008《打桩设备安全规范》等。

提供了质量《记录清单》,收编了记录的名称、编号、保存期限等信息,共 63 项记录。

抽合格供方名录、特殊/关键过程确认记录、内审报告,保存期限均为 3 年;

☞查文件发放回收记录,提供了受控文件及外来文件的发放记录,记录了发放人,接收人签字及日期。

询问乞主任,收到了质量手册,程序文件和管理制度汇编。

☞查作废文件:《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与乞主任沟通,体系运行以来,没有作废文件。

☞查文件的保存:办公室配有文件柜,各种文件均分类保存在文件柜中,便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查,目前各类文件保存完好。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



---

双回旋凿岩潜孔桩机、多轴搅拌桩机、螺杆桩机、挤密桩机、长螺旋桩机、强夯机、减速机的生产。



## 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, 新河县雄飞桩工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	<input checked="" type="radio"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input checked="" type="radio"/> 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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: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](http://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。