



项目编号：11214-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：武安市精诚机械设备科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：潘琳

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年10月1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：潘琳

组员： /



受审核方名称：武安市精诚机械设备科技有限公司

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	18.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	贾素芳	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；本次为质量管理体系审核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

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等；

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 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差



GB/T 44847-2024 重型机械 锻件设计要求
GB/T 12361-2016 钢质模锻件 通用技术条件
GB/T 12362-2016 钢质模锻件 公差及机械加工余量等

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：2025年09月30日上午至2025年10月01日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3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）：

Q:挖改用钻裂一体机的加工、销售

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：河北省邯郸市武安市工业园区3期8号厂房

办公地址：河北省邯郸市武安市工业园区3期8号厂房

经营地址：河北省邯郸市武安市工业园区3期8号厂房

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2025年09月29日08:30至2025年09月29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：

内审、管理评审；生产过程控制；产品放行；监视和测量设备管理；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（2）项，涉及部门/条款:办公室 7.2 组装部 7.1.3

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11月1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10月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：



本次审核不符合项： 内审、管理评审的策划及实施；生产和服务提供的控制；顾客满意度

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:

储气罐安全附件未进行定期检验简单，存在安全隐患。

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：2014 年 09 月 17 日，体系实施时间：2025 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称：武安市精诚机械设备科技有限公司

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：911304813988176427，有效。企业成立于 2014-09-17

法定代表人：吕彦梅 总经理：吕学方，注册资本 100 万元人民币，

3) 审核范围内覆盖员工总人数：43 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:

策划了钻裂一体机生产工艺流程:

原材料---锻压成型（外包）---机械粗加工（车、铣、锯）---关键件热处理（淬火）---机械精加工---喷漆---组装---检验---发货

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

查看企业质量手册中，明确了质量管理体系范围及边界:

挖改用钻裂一体机的加工、销售

注册地址：河北省邯郸市武安市工业园区 3 期 8 号厂房

经营地址：河北省邯郸市武安市工业园区 3 期 8 号厂房

质量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。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；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。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

1、企业依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 3 月 1 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、销售过程服务实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。

2、企业明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、企业编制了质量手册、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：产品锻压；

●质量方针、目标的策划

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

质量第一、用户第一、信誉第一、全员参与、持续改进、不忘初心、砥砺前行；

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2025 年 7 月的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

1. 顾客满意度达到 90% 以上；
2. 生产产品一次验收合格率 98% 以上
3. 销售产品合格率 100%
4. 售后处理及时率 100%

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核（其中顾客满意度年度考核）。

提供有目标考核记录，2025 年 1-3 季度目标已完成。

●运行的策划

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

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典



中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等

产品参考标准：

GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 44847-2024 重型机械 锻件设计要求

GB/T 12361-2016 钢质模锻件 通用技术条件

GB/T 12362-2016 钢质模锻件 公差及机械加工余量等

编制了数控车床、数控锯床、数控镗床、摇臂钻床、龙门铣床、淬火炉、抛丸机等设备安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事挖改用钻裂一体机的加工

策划了产品生产工艺流程：

原材料---锻压成型（外包）---机械粗加工（车、铣、锯）---关键件热处理（淬火）---机械精加工---喷漆---
 组装---检验---发货

经识别，产品锻压过程外包。

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。

● 监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

企业规定机械加工部、组装部等职能部门以及各层次对产品质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

- 1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月，测量体系运行的有效性。
- 2、策划每年进行管理评审，间隔不超过 12 个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性。
- 3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求。
- 4、策划对外部供方绩效进行控制和监视。
- 5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。
- 6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

基本符合要求。

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）

● 产品和服务的要求

■李经理介绍，公司主营挖改用钻裂一体机的加工、销售，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《销售管理制度》的规定，办公室每年进行一次顾客满意度调查。提供了 2025 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%。



近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

抽销售合同：

1、客户：临沂临工集团成套设备租赁有限公司，

销售产品：硬岩劈裂机等；合同编号：HT2025062601，签订时间：2025.06.26，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：威海市虹美基础工程有限公司，

销售产品：挖改用钻裂一体机；合同编号：2025210H0824，签订时间：2025年8月24日。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。

3、客户：山西日隆机械设备有限公司，

销售产品：双层格栅板；合同编号：20251300831，签订时间：2025年8月31日。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。

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：李备、崔政法、李首超、陈省委。所有合同均经过评审。

●设计和开发的控制

与技术部经理沟通和现场审核发现：受审核方技术部负责产品设计开发。公司专业从事挖改用钻裂一体机的加工生产，均依据国家标准、行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。文件规定公司针对，需求和客户要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

与部门主管沟通，自公司成立以来，产品为按照顾客要求和相关行业标准进行生产，目前已完成多项设计开发工作，并提供了产品专利，如基于挖掘机破碎锤的降尘雾炮机及其使用方法、一种可以二轴旋转二维方向调整的钻裂一体机、一种新型旋转式钻裂一体机、一种具有自动对孔功能的钻裂一体机、一种新型摆动式钻裂一体机、一种用于钻裂一体机的大架液压马达自动解锁系统等 9 项实用新型、发明专利。

查在研项目：

——项目名称：钻裂一体机新型号开发

项目开始时间：2025年4月 项目结束时间：2025年10月 项目负责人：陈省委

计划进度安排：

2025年4月-5月

项目研究阶段：

1.研究当前行业新需求，进行分析，取可借鉴技术。

2.研究新产品新型号生产过程中的技术难题。

3.研究新产品的生产工艺

2025年6月-2025年8月

产品图纸绘制，包括零件图、总装图

2025年9月-2025年10月

目前项目处于试制阶段：

经查符合要求。



●外部供方提供的产品和服务

企业依据《质量手册》8.4 条款，对采购过程进行控制。采购产品主要有圆钢、钢管、传动链条、液压元件、电控元件等；办公室负责采购相关工作。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：吕学方。

合格供方名称	供应产品/服务名称
武安市千禾贸易有限公司	钢板
邯郸市学能贸易有限公司	钢管
丹福流体科技（北京）有限公司	电磁阀
杭州傲州链传动有限公司	传动链条
泉州中实液压配件工贸有限公司	液压油缸
南京世泽科技有限公司	遥控器
山东乾鑫钢铁有限公司	圆钢
无锡恒立液压气动有限公司	液压油缸
众兴机械加工厂	锻压

。。。。。

查 2025 年 3 月 20 日针对武安市千禾贸易有限公司、邯郸市学能贸易有限公司、丹福流体科技（北京）有限公司、杭州傲州链传动有限公司等供方的评价：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。

查原材料采购合同：

原材料采购验收记录详见 8.6 审核记录：

1、采购产品：活塞杆；数量：80 件

供方：泉州中实液压配件工贸有限公司；签订日期：2025-9-4。

2、采购产品：圆钢 数量：26.5 吨 $\phi 350\text{mm}$ 、 $\phi 260\text{mm}$

供方：山东乾鑫钢铁有限公司；签订日期：2025-3-14。

3、采购产品：油缸 数量：10 支 300/180*500

供方：无锡恒立液压气动有限公司 签订日期：2025.6.6

4、采购产品：钢板（中板）数量：21.91 吨 签订日期：2025.7.14

供方：唐山市赤腾贸易有限公司 数量：35 吨

。。。。。

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《设备安全操作规程》《进货检验规程》《过程检验规程》《成品检验规程》《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：销售部、组装部、机械加工部、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，通知办公室发货。

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 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 44847-2024 重型机械 锻件设计要求

GB/T 12361-2016 钢质模锻件 通用技术条件

GB/T 12362-2016 钢质模锻件 公差及机械加工余量等标准相关内容进行生产。

生产设备有：数控车床、数控锯床、数控镗床、摇臂钻床、龙门铣床、淬火炉、抛丸机等设备。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、里氏硬度计、钢卷尺等，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

--查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得

崔厂长介绍近期正在进行 210 劈裂一体机生产加工，钻裂一体机主要由大架、钻机总成、劈裂总成、除尘座总成、定位轴总成等部件组成。企业根据市场需求情况按订单加工生产。

企业目前的生产控制过程成熟、工人操作熟练，基本符合工艺流程，关键环节在焊接、热处理。

生产过程控制情况：

（1）下料

生产设备:锯床

工艺操作:将外购的圆钢、钢管等原料通过锯床按照相应的尺寸进行裁切下料。

主要检验内容：尺寸、材质。

（2）粗加工、焊接

生产设备:车床、铣床、钻、二保焊机等

工艺操作:下料工序转过来的钢板、圆钢、钢管通过车床、铣床、钻床等设备依据图纸的要求加工为所需形状，该工序留有加工余量。需要组焊的部件将粗加工后的零件通过焊机进行组焊。

焊接为关键控制工序，制定焊接操作规程，根据焊接操作规程选择焊接方式、焊接丝径尺寸；

主要检验内容：焊缝、夹渣、外观、尺寸等

（3）热处理（淬火）：钻裂一体机关键受力部件须经热处理（淬火）才能达到设计要求，热处理工序依据热处理工艺要求进行操作。

（4）经热处理后的零件，再次转到机加工工序，该工序依照图纸的要求（尺寸公差、光洁度、形位公差）进行加工。

（5）除锈

生产设备:角向磨光机、抛丸机

工艺操作:焊接组装好的产品经角磨抛光、抛丸的表面处理，使其表面光滑、无锈斑、无油渍；抛丸产生的粉尘通过布袋除尘器处理。

检验内容：光洁度

（6）喷漆、烘干

生产设备:喷枪

工艺操作:打磨后工件进入喷漆房，由人工使用高压低流 HVLP 喷枪进行喷漆，喷漆室配备环保设施活性炭过滤+喷淋塔+催化燃烧，喷漆后在喷漆房内进行烘干，喷漆与烘干不同时进行。油性漆的作业方式为底漆一遍，面漆两遍，调漆、喷漆、烘干均位于喷漆房内，烘干工序冬季采用电加热,夏季自然晾干。

检验指标：漆层厚度、均匀度、是否有流痕、露底等。

(7)成品组装检验



工艺操作:将喷漆烘干后的工件与劈裂总成、钻机总成、定位轴总成等进行组装，组装成进行调试检验，检验合格后成品入库。

检验指标：外观、钻机、劈裂、液压系统等运行情况。

查看生产现场：

1、下料工序：正在进行板材下料，使用设备：数控锯床，操作人员：冀石鹏，岗位有图纸，询问操作人员，清楚加工尺寸要求，清楚设备安全操作规程

2、机加工工序：车工正在进行定位主轴加工，使用设备：车床，操作人员：杨帅，岗位有图纸，询问操作人员，清楚图纸尺寸要求及安全操作规程。

铣工正在进行设备支撑座部件加工，使用设备：龙门铣，操作人员：付海宽，岗位有图纸，询问操作人员，清楚图纸尺寸要求及安全操作规程。

3、焊接工序：正在进行大架焊接，使用设备：二保焊机，操作人员：康东超、张魁如，查看有焊工证并在有效期内，能说出电压、电流、焊丝直径等相关参数，现场有移动焊烟净化器，操作人员劳保着装基本齐全，基本符合要求。

4、热处理（淬火）

现场查看淬火加热炉加热区温度 $900\pm 10/-30^{\circ}\text{C}$ ，保温区 $900\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，淬火区温度 $890\pm 10^{\circ}\text{C}$

回火温度 $460\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，时间 ≥ 90 分钟

查有热处理生产记录，

2025.9.10 产品名称：侧劈块

淬火温度： 900°C 回火温度： 470°C 时间：120min 硬度：要求 HRC32-38 实测 HRC35-36

2025.8.22 产品名称：中心劈块

淬火温度： 900°C 回火温度： 470°C 时间：120min 硬度：要求 HRC32-38 实测 HRC35-36

5、喷漆、烘干工序，现场查看喷漆房设备配置，环保设施活性炭过滤+喷淋塔+催化燃烧。审核当天未见喷漆过程。

6、组装工序：正在进行 210 钻裂一体机组装，操作人员：孙佳森、焦为，岗位有设计图纸、装机明细以及装机规范，询问操作人员，清楚组装程序及要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：数控车床、数控锯床、数控镗床、摇臂钻床、龙门铣床、淬火炉、抛丸机等。可满足生产需要。

设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；提供焊工证。

f) 识别的需确认的过程为焊接、喷漆工序，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对焊接、热处理工序从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认。提供了《特殊过程确认记录表》，结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人/日期：崔政法 2025-3-1

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

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：根据合同要求进行产品交付。公司根据库存以市场销售情况进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，通知物流公司，交付给客户指定地点。客户收货后验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

生产过程控制符合要求。



●产品的放行

●编制了《进货检验规程》《成品检验规程》《产品过程检验规程》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 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 44847-2024 重型机械 锻件设计要求

GB/T 12361-2016 钢质模锻件 通用技术条件

GB/T 12362-2016 钢质模锻件 公差及机械加工余量等标准相关内容进行检验。

●查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料进厂由仓管人员进行检验，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：钢管、钢板、活塞杆、液压油缸、传动链条等，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：

1、采购产品：活塞杆；数量：80 件 到货日期：2025-9-8。

供方：泉州中实液压配件工贸有限公司；

检验项目：数量、出厂合格证、尺寸、外观等 检验：任赞华

2、采购产品：圆钢 数量：26.5 吨 $\phi 350\text{mm}$ 、 $\phi 260\text{mm}$ 到货日期：2025-3-17。

供方：山东乾鑫钢铁有限公司；

检验项目：数量、材质证明单、尺寸、外观等 检验：任赞华

3、采购产品：油缸 数量：10 支 $300/180*500$ 到货日期：2025.6.10

供方：无锡恒立液压气动有限公司

检验项目：数量、出厂合格证、尺寸、外观等 检验：任赞华

4、采购产品：钢板（中板）数量：21.91 吨 到货日期：2025.7.15

供方：武安市千禾贸易有限公司

检验项目：数量、材质证明单、尺寸、外观等 检验：任赞华

5、采购产品：锻件（侧钢锭） 数量：130 件 到货日期：2025.9.27

供方：邯山区众兴机械加工厂

检验项目：数量、尺寸、外观等 检验：任赞华

。。。。。。

另查多批原材料进厂检验记录，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轧辊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，组装部存档。

——抽成品检验记录

2025.8.3 钻裂一体机 PSK-210H 1 台 检验项目：电控系统、液压系统、空压设备、钻机系统、劈裂机液压系统等运转情况 检验：吕嘉琪 批准：崔政法

2025.8.21 钻裂一体机 PSK-210H 1 台 检验项目：电控系统、液压系统、空压设备、钻机系统、劈裂



机液压系统等运转情况 检验：吕嘉琪 批准：崔政法

2025.9.1 钻裂一体机 PSK-152H 1台 检验项目：电控系统、液压系统、空压设备、钻机系统、劈裂机
 液压系统等运转情况 检验：吕嘉琪 批准：崔政法

2025.9.12 钻裂一体机 PSK-210H 1台 检验项目：电控系统、液压系统、空压设备、钻机系统、劈裂机
 液压系统等运转情况 检验：吕嘉琪 批准：崔政法

。。。。。

查看其他批次成品检验记录，均保存完好

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 2025 年 6 月 20-21 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《2025 年内审计划》，编制：吕彦梅 批准：吕学方 时间：2025.6.10
 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：吕彦梅，组员：杨振，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、提供了内审首末次会议签到，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，在生产部（Q7.1.4 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：
 杨振 2025.6.22

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：吕彦梅 批准：吕学方 日期：2025.6.21

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吕彦梅、杨振交流沟通，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，存在审核能力不足。
 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。

●策划并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理
 评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、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：吕彦梅 批准：吕学方 日期：2025.6.28。

-实际执行：于 2025 年 7 月 10 日在公司车间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、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系
 运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，
 组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防
 措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，
 体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

-评审结论：
 公司的质量方针适宜，并得到了经常性的沟通；且得到有效贯彻。



公司对应的质量管理体系，其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。

审批：吕学方，2025.7.10。

管理评审决议：

- 1、强化采购出入库的管理，对于入库产品检验相关的客户检验单要及时流转，定期整理；
- 2、提高生产技术人员质量意识和技术能力；

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训。

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

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。

崔经理介绍了，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，组装部和机械加工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 and 不合格评审单。崔经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格进行返修处理。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业编制有《不合格输出控制程序》《纠正措施控制程序》。规定了不符合的控制流程、不合格分级、不合格评审及处置以及纠正和纠正措施等要求等，基本符合要求。

体系运行半年多来，公司未发生生产质量的严重不符合，产品质量未出现严重问题，以及体系运行的系统性问题。

内审中发现的不符合，采取纠正措施，并采取相应的预防措施。管理评审提出的改进建议，目前已实施。

对其控制符合要求。

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）：

企业为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 43 人，职工队伍相对稳定，相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富；

2、基础设施：

受审核方武安市精诚机械设备科技有限公司

注册地址：河北省邯郸市武安市工业园区 3 期 8 号厂房

经营地址：河北省邯郸市武安市工业园区 3 期 8 号厂房

现场审核，受审核方生产地址位于河北省邯郸市武安市工业园区 3 期 8 号厂房，企业厂房为租赁，提供有租赁合同；



厂房占地面积 3200 平米，办公区面积 100 平。工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

提供有设备清单，主要生产设备：数控车床、数控锯床、数控镗床、摇臂钻床、龙门铣床、淬火炉、抛丸机等；基本满足生产需要；

提供工量具台账，主要检测设备：卡尺、千分尺、里氏硬度计、钢卷尺等；满足检验需要。

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：2.5 吨天车 4 台；储气罐 1 个（简单压力容器）

资金支持：注册资金 100 万元。

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

企业现有人员 43 人。配备有办公人员，管理人员，技术人员，生产人员、销售人员等，满足公司需要。

编制有《岗位任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

办公室负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

杨经理介绍：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 2025 年 6 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。

——抽查组装部经理李首超的考核记录：

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。

另查销售部李备赵敏、办公室杨振考核记录，均符合岗位要求。

查特种作业人员：焊工

张魁如 证号：T13042219690307557X 有效期：2025-03-07-2031-03-06

康东超 证号：T130481198602060330 有效期：2025-04-22 至 2031-04-21

郭栋 证号：T13048119880913099X 有效期：2020-06-05 至 2026-06-04

提供 2025 年度培训计划共 9 项，覆盖标准、体系文件、生产操作规程等方面，目前已部分实施完成。

查内部培训记录，提供《培训记录表》

1、时间：2025.02.25；培训题目：质量管理体系贯标培训；培训方式：外培；

培训内容：全体人员进行了质量管理体系的宣贯培训，确定管理层次和架构，探讨有效的管理方针和目标，通过培训，让全体人员针对质量管理体系有一个基本的认识，建立体系要求与自己实际工作的工作关系，建立风险意识，相关方意识，建立质量管理意识；建立持续改进的管理意识和模式；

经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。

培训考核合格率 100%。

2、时间：2025.03.01；培训题目：管理体系文件、质量目标、方针；风险意识、相关方意识、企业组织环境等培训；培训方式：内培；

培训内容：对主要管理人员进行管理体系文件的发布会，发布体系文件及相关体系要求，明确制定的方针、目标；有效形成各项文件和记录要求，责令各部门开始运行质量管理体系，积极应对问题和持续改进；

经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。

培训考核合格率 100%。

3、时间：2025.03.10；培训题目：产品工艺流程、检验规范、生产操作规程、安全生产管理培训；培训方式：内培；

培训内容：组织员工进行有关工艺要求、生产工艺管理要求等方面的培训学习，强化工艺要求和生产过程控制管理，强化设备操作规程以及运行维保要求，强化质量意识和质量管理要求；

经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。

培训考核合格率 100%。

4、时间：2025.6.10；培训题目：内审员培训；培训方式：内培；

培训内容：对内审员进行体系条款的细化讲解，重点讲解内审流程，如何进行内审策划，内审输入，输出



的内容要求，如何编制内审计划，进行部门审核，证据查询等详细内容的培训；
经提问，培训人员均对培训内容熟知和理解，符合培训要求并现场编制了内审计划和检查表。

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。

现场审核，与内审组成员吕彦梅、杨振交流沟通，询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，且不能独立完成内审、管理评审，存在审核能力不足，不符合。

与杨经理沟通了解到：企业通过培训明确各岗位质量要求，增进质量意识。使员工理解组织的质量方针，意识到自身的工作对管理体系有效性的贡献，意识到不符合管理体系的后果。

现场随机与员工刘洪斌、韩书生沟通，二人知晓公司质量方针、质量目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问如何为实现质量目标做出贡献及在日常工作中的职责等内容，二人回答比较完整。

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。办公室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。组装部、机械加工部和技术部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。办公室和销售部负责与采购供方、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，及时向办公室反馈。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：

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

挖改用钻裂一体机的加工、销售

**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, 武安市精诚机械设备科技有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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

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。