项目编号：10705-2023-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告

（ 第 二 阶 段 ）

组织名称：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

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）：张 丽

审核组员（签字）：黄 刚

报 告 日 期 ：2024 年 4 月 10 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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 日内可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： 张丽

组 员：黄刚

受审核方名称：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

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	张丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:18.05.02 E:18.05.02 O:18.05.02
2	黄刚	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4012239 2023-N1EMS-4012239 2024-N1OHSMS-4012239	\

其他人员

序号	姓　名	审核中的作用	来　自
1	刘永伟、李特、宋少龙、门广勃	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系**）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：

Q： GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E： GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目

录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范、国家安全监管总局关于发布金属非金属矿山禁止使用的设备及工艺目录(第一批)的通知、国家安全监管总局关于进一步加强矿用产品安全标志管理工作的通知、国家安全监管总局国家煤矿安监局关于发布禁止井工煤矿使用的设备及工艺目录（第三批）的通知、国家安全生产监督管理总局第16号令(安全生产事故隐患排查治、国家安全生产监督管理总局令(第15号)《安全生产违法行为行政处罚办法》、关于发布《禁止井工煤矿使用的设备及工艺目录(第一批)》的通知、关于金属与非金属矿山实施矿用产品安全标志管理的通知、国家煤矿安全监察局关于公布执行安全标志管理的煤矿矿用产品目录(第一批)的通知、国家安全监管总局国家煤矿安监局关于印发煤矿井下紧急避险系统建设管理暂行规定的通知等。

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：气动架柱式钻机Q/SML003-2017、气动导轨式钻机Q/ML021—2021、煤矿用液压锚杆钻车Q/ML029-2023、煤矿用深孔钻车Q/ML017-2020、矿用隔爆兼本安型控制箱Q/ML026-2023、架柱式液压回转钻机Q/ML025-2022、气动锚杆钻机Q/ML012-2018、气动锚杆钻机Q/ML013-2018、气动支腿式帮锚杆钻机Q/ML016-2018、气动手持式钻机Q/ML019-2020、架座支撑气动手持式钻机Q/ML 003-2019、液压锚杆钻机Q/ML 004-2019、矿用锚索张拉机具Q/ML018-2020、矿用锚网连扣机Q/ML022—2021、《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等》（GBZ 2.2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2023年12月10日 上午至2023年12月13日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023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：煤矿设备的设计、生产

E：煤矿设备的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：煤矿设备的设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室

办公地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东

经营地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东；石家庄经济技术开发区北席村赣江路 9 号院内

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： \

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:生产部（总部）O9.1.1；综合办公室 QEO9.2；

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□整改措施/■不符合整改措施计划整改时限：2024 年 5 月 10 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 5 月 10 日前。

2）下次审核时应重点关注：

不次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3）本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2）风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2010 年 8 月 27 日 体系实施时间：2023 年 3 月 1 日

2）法律地位证明文件/合规性：

提供 1 营业执照 统一社会信用代码：911301015604924458

名称：石家庄墨隆煤矿设备有限公司，类型：有限责任公司

住所：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室

法定代表人：徐新英

成立时间：2010 年 8 月 27 日 有效期至：2030 年 8 月 26 日

经营范围包括了管理体系认证范围

登记机关：石家庄高新技术产业开发区行政服务局

换发时间： 2023 年 1 月 12 日

提供 2“高新技术企业证书”证书编号：GR202113000521

发证时间：2020 年 9 月 18 日 有效期：3 年

批准机构：河北省科学技术厅、河北省财政厅、国家税务总局河北省税务局

提供 3“租赁合同”

出租方：石家庄正力达机械设备制造有限公司

承租方：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

租赁时间：2023 年 2 月至 2026 年 2 月

租赁范围：2#机加工车间

提供 4“租赁合同”

出租方：河北墨隆机电科技有限公司

承租方：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

租赁时间：2023 年 1 月至 2025 年 1 月

租赁范围：组装车间和办公区

提供 5“建设项目环境影响报告表”

项目名称：石家庄正力达机械设备制造有限公司年产仪器仪表及煤矿设备配件 300t 项目

编制日期：2020 年 10 月

提供 6“石家庄正力达机械设备制造有限公司年产仪器仪表及煤矿设备配备 300t 项目竣工环境保护验收监测报告表”

建设单位：石家庄正力达机械设备制造有限公司

编制日期：2020 年 12 月

见验收意见结论：同意通过竣工环境保护验收。

有专家组签名，时间：2020 年 12 月 15 日

注：“河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东”这个地址只有组装过程，无污染排放，不需要环评手续。

提供 7“检测报告”

项目名称：石家庄正力达机械设备制造有限公司噪声检测

报告日期：2023 年 8 月 17 日

检测机构：河北开卓环境检测服务有限公司

结论：未见超标

提供 8“检测报告”

项目名称：石家庄正力达机械设备制造有限公司污染源检测

报告日期：2023 年 6 月 25 日

检测机构：河北开卓环境检测服务有限公司

检测项目包括：颗粒物、噪声

结论：未见超标

提供 9“矿用产品安全标志证书”

编号：MED140395　产品/型号：架座支撑气动手持式钻机 ZQSZ-140/4.1

持证人：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

注册地址：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室

生产地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东

发证时间：2022 年 9 月 13 日　有效期至：2024 年 12 月 11 日

签发部门：安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供 10“矿用产品安全标志证书”

编号：MED140396　产品/型号：液压锚杆钻机 MYT-140/320

持证人：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

注册地址：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室

生产地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东

发证时间：2022 年 9 月 13 日　有效期至：2024 年 12 月 11 日

签发部门：安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供 11“矿用产品安全标志证书”

编号：MED230593　产品/型号：煤矿用液压锚杆钻车 CMM1-12Y

持证人：石家庄墨隆煤矿设备有限公司

注册地址：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室

生产地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东

发证时间：2023 年 9 月 21 日　有效期至：2028 年 9 月 19 日

签发部门：安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供 12“固定污染源排污登记表”和登记回执

编号：91130108MA090YANXU001Z

有效期：2023 年 11 月 15 日至 2028 年 11 月 14 日

生产经营场所地址：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东

登记日期：2023 年 11 月 15 日

提供 13 石家庄墨隆煤矿设备有限公司石家庄栾城区分公司营业执照

编号：91130124MABNLU1HXK

有效期：2022 年 6 月 10 日 无固定期限

发证机构：栾城区市场监督管理局

注：与负责人：李特沟通获得，两个公司的关系：石家庄墨隆煤矿设备有限公司和石家庄墨隆煤矿设备有限公司石家庄栾城区分公司是所属关系，分公司隶属于总公司。

两个公司经营地址确定的情况：总公司营业执照的注册地址：石家庄高新区天山大街 266 号方大科技园 4 号楼 4 层 420 室为仅注册，总公司注册地址处无人员办公情况；分公司注册地址：河北省石家庄市栾

城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东为总公司实际经营办公地址也是审核地址，因为涉及到跨区问题所以按照工商行政异地经营要求取得以上分公司营业执照。符合法规要求。

两个公司经营情况、人员分配：经营和人员所属都为总公司，分公司是总公司工厂厂区主体，分公司无独立经营情况，无单独人员配置情况，分公司注册执照就是为了满足总公司异地经营需要，主要解决跨区问题，包括企业已经获得的其他资质，如安标等也是如上备案。

无变更情况。

3）审核范围内覆盖员工总人数：53 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：

一、机加工过程（1#地址 2#车间）：

1、气动锚杆钻机：

前期采购：直接采购（标准件：轴承、 Y 型密封圈、O 型圈、玻璃钢支腿、尼龙固定套），马达壳体、齿轮箱体/毛坯采购（铸件：QT500）；

马达壳体加工：1）★加工中心（粗加工，流量 0.2～0.25mm：铣面、镗孔，时效处理：2～3 天，精加工，铣面、镗孔，公差： Φ64.89+0.03+0.05、深度 83，0～+0.02、深度 19，0～+0.05）——2）★钻孔（钻床钻孔，4-Φ 11，钻攻 6-M6，2-G1）；

齿轮箱体加工：1）★加工中心（粗加工，流量 0.2～0.3mm：铣面、镗孔，时效处理：2～3 天，精加工，铣面、镗孔，公差：Φ 63.5 0+0.05、Φ 52 -0.01 ～0.15，深度 Φ70，0～+0.1）——2）★钻孔（钻床钻孔，4- M10）

2、液压锚杆钻机：

直接采购（标准件：轴承、星型密封圈、O 型圈、防尘圈、Y 型密封圈、40 骆油缸），回转壳体/毛坯采购（铸件：铝 ZL101A）；

回转壳体加工：1）车床（粗车面 80，0+0.1）——2）★加工中心（镗轴承位：Φ 62-0.01+0.015、镗 Φ 45 0+0.1 孔长）——3）★钻孔（钻床钻孔，8-M10，M16*2）

3、钻车：

直接采购（液压马达、行走地盘/履带、电动机、油缸、Y 型密封圈、O 型圈、钢板）

1）△组对焊接（车架总成，二保焊焊接，焊接后时效处理，2～3 天）——2）铣床（300 0～1mm)——4）★钻螺纹（连接螺纹 10-M24、4*M8、16*M16）——5）喷塑（外包，综合外观检验，无露底、流挂、褶皱、色差；尺寸检测）

二、组装过程（2#地址车间）

1、气动锚杆转机组装：

1）部件组装/回转器总成（马达壳、齿轮箱壳体、马达齿轮、主轴、副轴、减速齿轮、轴承，按照图纸组装）——2）★试验台测量（扭矩：Z240 转速下，扭矩≥130 Nm）——3）喷塑（外包，综合外观检验，无露底、流挂、褶皱、色差）

2）整机组装（操作臂总成、支腿总成、回转器总成，按照装配图纸组装完毕）——2）★试验台测量（性能检测：Z240 转速下，扭矩≥130 Nm，各开关复位灵活、动作准确，支腿升降无卡治）——3）★打

包封箱、入库（用木箱：1460*430*450、钻机粘贴标识：标牌、logo、煤安标识、厂名、厂址、煤安证、整机合格证、说明书等）

2、液压锚杆钻机：

1）部件组装/回转器总成（回转壳体、液压马达、轴承等零件按照装配图组装）

2）整机组装（回转小总成与操纵臂、油缸等部件，按照装配图纸组装完毕）——2）★试验台测量（性能检测：Z320 转速下，扭矩≥140 Nm，各开关复位灵活、动作准确，支腿回收、升出一个动作完成≤21 秒）——3）★打包封箱、入库（用木箱：1260*430*500、钻机粘贴标识：标牌、logo、煤安标识、厂名、厂址、煤安证、整机合格证、说明书等）

3、钻车：

1）将左右履带与车架连接，装电机、油箱及各回转支撑——2）组装各支撑油缸、升降油缸——3）与导轨总成连接——4）安装加持器、接各种液压管路——5）★整机调试（阀动作是否跟接的方向一致）——6）★上综合试验台（根据型号检测整机参数：如 CMS-2600/45 型号，在 22MPa 下 扭矩≥2600 Nm，各开关复位灵活、动作准确）——7）★粘贴标识、入库（粘贴标牌、logo、煤安标识、厂名、厂址、煤安证、整机合格证、说明书等）

注：★为关键过程；△需确认过程；

外包：喷塑、运输、检定/校准、检验/检测、危废处置

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：潜在火灾、爆炸的发生、废气/颗粒物的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电共 3 项。

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（ML/QEO/SC-2023）A/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、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。

一体化管理体系文件自 2023 年 3 月 1 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。

与总经理沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

质量方针：以客户满意为目标，精益求精，持续改进；

环境方针：遵纪守法、达标排放、预防污染、持续改进。

职业健康安全方针：安全生产、以人为本、永续发展。

最近一次（2024年3日20日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023 年 12 月 到 2024 年 3 月份统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论

总目标（质量）	顾客满意率 95%以上；	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	98 分	合格
	产品一次交验合格率 95%以上；	合格数/总数*100%	96%	合格
总目标（环境）	固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；	处置控制数/总数*100%，控制数/总数*100%	100% 98%	合格
	噪声、颗粒物达标排放达标	至少每年一次的第三方检测报告	达标	合格
总目标（职业健康安全）	火灾发生次数“0”；	实际发生情况	0	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
人事行政部	培训计划完成 100%；	完成数/总数×100%	100%	合格
	固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；	处置控制数/总数*100%，控制数/总数*100%	100% 98%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
采购部	采购产品合格率 100%；	合格数/总数×100%	100%	合格
	避免危险有害废弃物违规排放，按规定对其分类处理率 100%；	处理数/总数×100%	100%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
市场部	顾客满意率 95%以上；	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	98 分	合格
	避免危险有害废弃物违规排放，按规定对其分类处理率 100%；	处理数/总数×100%	100%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
网销部	销售计划完成率 90 %以上；	完成数/总数×100%	100%	合格
	节水、节电；固废 100%分类处置；	处置数/总数×100%	100%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”；	实际发生情况	0	合格
企划推广部	顾客满意率 95%以上；	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	98 分	合格
	完成年度品牌宣传任务；	实际完成情况	完成	合格
	固废分类 100%分类处置；	处置数/总数×100%	100%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
生产部	产品一次交验合格率 95%以上；	合格数/总数*100%	96%	合格
	设备完好率 98%	完成数/总数*100%	96%	合格

	固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；	处置控制数/总数*100%，控制数/总数*100%	100% 98%	合格
	噪声、颗粒物达标排放达标	至少每年一次的第三方检测报告	达标	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
质量部	固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；	处置控制数/总数*100%，控制数/总数*100%	100% 98%	合格
	应检错漏检率为 0	实际发生情况	0	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
技术研发部	新产品开发研制，样件制作、鉴定与审核完成率 100%	完成数/总数*100%	96%	合格
	固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；	处置控制数/总数*100%，控制数/总数*100%	100% 98%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格
财务部	体系运行及管理方案预算资金及时提供率 100%；	提供数/总数*100%	100%	合格
	避免固体废弃物违规排放，按规定对其分类处理率 100%	处理数/总数*100%	96%	合格
	重大安全事故发生次数为“0”	实际发生情况	0	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合煤矿设备的设计、生产特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现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，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等：确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对煤矿设备的设计、生产实现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。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。与 2024 年 4 月进行标识变更：换发 CNAS 证书，管理体系完整。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关

方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了工艺流程，包括：机加工过程（1#地址 2#车间）：气动锚杆钻机、液压锚杆钻机、钻车；组装过程（2#地址车间），产品包括：气动锚杆转机组装、液压锚杆钻机、钻车，识别了关键过程、需确认过程，外包为：喷塑、运输、检定/校准、检验/检测、危废处置评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：潜在火灾、爆炸的发生、废气/颗粒物的排放、固废的处置、噪声排放共4项。经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电共3项。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录60余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：现场正在研发产品：“一种煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”设计和开发，见设计研发过程融入了环保和安全理念，有策划、输入要求，整个生命周期理念，还包括寿命结束后的拆解和回收要求。现场研发人员：魏金莉、张旺春、赵丽佳 负责人：李特.....现场研发设备：计算机、试验设备、工装

现场有受控文件和研发需要的各种标准、图纸及手册和研发控制程序文件。查以往研发过程控制情况；受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供。抽研发项目名称 1：“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”；**查 1 总则：**企业策划、建立、实施、保持了设计和开发控制程序文件及相应的管理制度、研发操作规程等；**查 2 策划：**设计和开发文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等，明确活动的性质：完成“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”开发工作、持续时间（2023 年 10 月 12 日～2024 年 3 月 5 日 ）和复杂程度；每个所需的过程阶段，有适用的设计和开发评审、验证、确认活动；详见该条款后续检查记录；由产品和服务性质所导致的潜在的失效后果的描述。设计和开发过程的相关部门（技术研发部、生产部、质量部、采购部、市场部、财务部、人事行政部等）、人员职责和权限的明确（总工：李特 采购负责：刘永伟 市场调研：王宝燕 技术员：魏金莉、张旺春、赵丽佳、王彦琦.....），设计和开发过程所需的内外部资源的提供（内部：技术支持、规范文件、标准、资金、设备；外部：同行伙伴信息、财政资金支持等）；过程中参与人员之间的接口的控制要求；见《项目计划书》、《开发计划》有明确：工程师制定方案，采购员根据开发需要材料采购相应要求进行采购，工程师要求开发计划安排作业。人员接口明确了控制要求.....开发计划规定了：单元编写、性能测量数据编写、性能诊断及编写的进度和时间节点要求；规定了是否需要顾客或者使用者参与的需求、客户、同行的确认等；对后续服务提供的要求的描述：顾客和其他相关方所期望的设计和开发过程的控制水平；中级控制/可控.....提供的以满足设计和开发要求的成文信息：见《设计和开发报告》；**查 3 输入：**

提供了《项目建议书》、《开发任务书》：规定了“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”功能、性能要求之前类似的设计和开发活动的信息；明确了法律法规要求、标准或行业规范；由产品性质导致的潜在的失效后果等，不符合设计要求等；关于“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”《项目建议书》、《开发任务书》中设计和开发的目的输入基本充分和适宜，且完整、清楚；无相互矛盾的设计和开发输入，保留的设计和开发成文信息。编制：门广勃　批准：李特　　时间：2023 年 10 月 15 日 **查 4 控制**：针对拟获得的结果，展开对设计和开发实施控制，实施评审活动（评价设计和开发的结果满足要求的能力）：见《开发评审报告》评审结论：可以满足设计开发要求。总工：李特　采购负责：刘永伟　市场调研：王宝燕　技术员：魏金莉、张旺春、赵丽佳、王彦琦.....实施验证活动（确保设计和开发输出满足输入要求）：见《开发验证报告》，有项目名称“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”有验证目的：验证输出满足输入要求；验证结论：满足；总工：李特　采购负责：刘永伟　市场调研：王宝燕　技术员：魏金莉、张旺春、赵丽佳、王彦琦.....实施确认活动（确保形成的产品能够满足规定的使用要求或预期用途）；提供《开发确认报告》，有项目名称、确认型式、项目水平及前景、确认结论及建议；确认结论：满足要求。总工：李特　采购负责：刘永伟　市场调研：王宝燕　技术员：魏金莉、张旺春、赵丽佳、王彦琦..... 确认报告时间：2023 年 11 月 1 日 针对以上评审、验证、确认过程确定的问题采取必要的措施，保留的成文信息有提供：《设计和开发报告》、“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”开发设计文件，显示：满足设计要求；效果：良好，总结结论：为满足设计开发的目的.....总工：李特；采购负责：刘永伟　市场调研：王宝燕　技术员：魏金莉、张旺春、赵丽佳、王彦琦.....**查 5 输出**：提供设计开发输出报告：证实该项目已经满足设计和开发要求所需的成文信息，报告显示：研发目标“煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机”产品的功能、性能要求，技术实力、经济性、社会责任感和推广度（行业及产品的瓶颈突破）等方面都均已实现，达到了预期的开发目标.....报告编写：杨云娇；批准：李特　时间：2024 年 1 月 10 日 使用单位验证：神东煤炭集团寸草塔二矿 评价：良好　　验收/评价时间：2024 年 2 月 5 日 试验地点：神东煤炭集团寸草塔二矿掘进巷煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机在巷道低位进行打孔锚固，原低帮位支护需要 2 人 4 小时完成，现需要 2 人 1 小时完成，低帮支护效率提高 3 倍，高位补打锚杆支护需要 4 人 4 小时，现需要 2 人 1 小时完成，高位补打支护效率提高 6 倍。确保输出满足输入的要求，满足后续技术开发和服务提供过程的需要，包括或引用监视和测量的要求，包括接收准则；输出有《开发验收标准》，试验结论为：合格；明确了质量验证标准和程序；其中规定了必须的服务特性。见验证报告/技术指标：研发架构采用组件架构，每个组件承担不同能力，从能力上分为共性业务组件、通用服务组件、基础环境组件。监视、测量包括接收准则，规定产品特性，这些特性对于预期目的、安全和正常提供是必需的，输出如下：煤矿掘进巷道侧帮底部专用自动锚杆机的整机外形尺寸 4400mm×1100mm×2100mm，最大作业尺寸 6000mm×4000mm，钻臂数量 1 个，整机功率 37kw，液压泵排量 95mL/r，整机重量 7t，钻进行程 1300mm，最大推进速度 20m/min，空载返回速度 30m/min，钻孔深度 18m，额定转速 500 r/min，额定扭矩 450N.m，推进力 12kN。报告人：总工：李特　采购负责：刘永伟　市场调研：王宝燕　技术员：王彦琦、魏金莉、赵丽佳.....验收时间：2024 年 3 月 3 日**查 6 更改：未发生更改。**文件设计和开发控制要求中有策划设计和开发更改程序、评审要求、评审结果、更改授权、为防止不利影响而采取的措施。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了生产工艺流程，保持有文件，无需

确认过程；识别外包过程为：喷塑、运输、检定/校准、检验/检测、危废处置现场询问负责人李特清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。抽 2023 年 12 月至今“生产任务单”项目：气动锚杆机 MQT-130/3.6 （包括：回转器总成 M102-1 、操纵臂总成 M102-4、 支腿总成 M102-2、三通轴总成 M101-21A） 生产数量：5 台 完成日期：2024 年 1 月 31 日 计划下达：宁立波 ；项目：MQT-130/3.2 名称：气动锚杆钻机 操作者：师从 检验员：宋少龙 生产数量：4 台 完成日期：2024 年 2 月 28 日 计划下达：宁立波 ；项目：MYT-140/320 名称：液压锚杆机 （包括：泵站 M213BZ 、回转总成 M213-1、 连接体总成 M213-4、推进机构 MYT-140/320、控制机构 M213-2）生产数量：4 台 完成日期：2024 年 3 月 29 日 计划下达：宁立波 生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。现场产品：气动锚杆机 MQT-130/3.5 工序 1 部件组装/回转器总成 过程技术指标：配件：马达壳、齿轮箱壳体、马达齿轮、主轴、副轴、减速齿轮、轴承，按照图纸组装；工具/设备：电动扳手、轴承工装、铜棒、锤子 操作工：张力伟、武少军、马德麒、李晓；工序 2 试验台测量 过程技术指标：扭矩：在 240 转速下，扭矩≥130 Nm 工具/设备：扭矩实验台 操作工：张力伟、武少军、马德麒、李晓；工序 3 整机组装 过程技术指标：操作臂总成、支腿总成、回转器总成，按照装配图纸组装完毕；工具/设备：电动扳手、钳子、改锥、开口扳手、梅花扳手 操作工：张力伟、武少军、马德麒、李晓；工序 4 试验台测量 过程技术指标：性能检测：在 240 转速下，扭矩≥130 Nm，各开关复位灵活、动作准确，支腿升降无卡治；工具/设备：扭矩实验台 操作工：张力伟、武少军、马德麒、李晓；工程 5 打包封箱、入库 过程技术指标：用木箱：1460*430*450、钻机粘贴标识：标牌、logo、煤安标识、厂名、厂址、煤安证、整机合格证、说明书等；工具/设备：电叉车、地牛、小推车、打包机、激光打标机 操作工：张力伟、武少军、马德麒、李晓，现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的硬度计、综合试验台及各种工装等及卡尺、千分尺、百分表、塞尺、噪声仪、转速仪等使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

抽 2023 年 12 月至今过程放行记录：装配检验记录 图号：MQT-130/3.6 名称：气动锚杆钻机 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 1 月 31 日 装配检查项目：部件是否齐全：ok 清洗零件以及连接部位：ok 装配支腿：将缠好的生料带的弯头装入回转器上有一定的预紧力；将扶圈放到回转器正确位置，其次放置支腿，并调整好位置用螺栓拧紧；装气管用喉卡紧固装入水管装 O 型圈到进水接管卡槽中其次装好：ok 装操纵臂：将三通阀穿入操纵臂孔与支腿固定套上的孔，调整三通阀位置并用螺钉将其固定：ok 序检：接通气源，试机三分钟以上，无漏气现象，转动正常：ok 结论：合格；图号：M102-1 名称：回转器总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 1 月 25 日 装配检查项目：备件齐全，按照图纸清点各件：ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷：ok 连接回转减速壳体，用工装将轴承装配到位：ok 准备副轴，清理安装到位：ok 安装上盖，将密封垫安装到位：ok 安装螺栓，对称安装，紧固各螺栓：ok 检查各部件转动灵活：ok 结论：合格；图号： M102-4 名称：操纵臂总成 操作者：师从 检

验员：宋少龙 检验时间：2024 年 1 月 5 日 装配检查项目：部件是否齐全，无缺陷：ok 清洗各部件外表面以及连接部位：ok 装配：将手把和支撑板安装在顶杆套上；顶杆和提手装到顶杆套，位置精确（边调整边推进）；将三通阀体安装到位变安装边推进：ok 序检：扳动扳机推动马达阀芯是否卡阻现象；支腿阀芯个水阀是否有卡阻现象：ok 结论：合格；图号：M102-2 名称：支腿 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 1 月 12 日装配检查项目：部件是否齐全，无缺陷：ok 清洗各部件外表面以及连接部位：ok 装配： 先将密封套安装在缸筒上，注意表面划伤；将顶锥和提手安装在三级缸筒下端将依次安装到位；用压板将外缸用螺栓将其固定在固定套上：ok 序检：将各缸筒一次来回伸缩，是否有卡阻和各密封圈划伤：ok 结论：合格；图号：MQT-130/3.2 名称：气动锚杆钻机 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 2 月 28 日装配检查项目：部件是否齐全：ok 清洗零件以及连接部位：ok 装配支腿：将缠好的生料带的弯头装入回转器上有一定的预紧力；将扶圈放到回转器正确位置，其次放置支腿，并调整好位置用螺栓拧紧；装气管用喉卡紧固装入水管装 O 型圈到进水接管卡槽中其次装好：ok 装操纵臂：将三通阀穿入操纵臂孔与支腿固定套上的孔，调整三通阀位置并用螺钉将其固定：ok 序检：接通气源，试机三分钟以上，无漏气现象，转动正常：ok 结论：合格；图号：M101-2 名称：操纵臂总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 2 月 9 日装配检查项目：部件是否齐全，无缺陷：ok 清洗各部件外表面以及连接部位：ok 装配：将手把和支撑板安装在顶杆套上；顶杆和提手装到顶杆套，位置精确（边调整边推进）；将三通阀体安装到位变安装边推进：ok 序检：扳动扳机推动马达阀芯是否卡阻现象；支腿阀芯个水阀是否有卡阻现象：ok 结论：合格；图号：M101-1 名称：支腿 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 2 月 21 日装配检查项目：部件是否齐全，无缺陷：ok 清洗各部件外表面以及连接部位：ok 装配： 先将密封套安装在缸筒上，注意表面划伤；将顶锥和提手安装在三级缸筒下端将依次安装到位；用压板将外缸用螺栓将其固定在固定套上：ok 序检：将各缸筒一次来回伸缩，是否有卡阻和各密封圈划伤：ok 结论：合格；图号：M101-3 名称：回转器总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 2 月 26 日装配检查项目：备件齐全，按照图纸清点各件：ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷：ok 连接回转减速壳体，用工装将轴承装配到位：ok 准备副轴，清理安装到位：ok 安装上盖，将密封垫安装到位：ok 安装螺栓，对称安装，紧固各螺栓：ok 检查各部件转动灵活：ok 结论：合格；图号：MYT-140/320 名称：液压锚杆钻机 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 3 月 29 日装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷；ok 将各出油接头安装到正确位置；ok 经回转器与支腿连接紧固；ok 将操纵臂与支腿连接，两端装好挡圈；ok 将各胶管安装到正确位置，安装 U 卡；ok 检验回转是否正常结论；ok 结论：合格；图号：M213-1 名称：回转总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 3 月 7 日装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷；ok 推力球轴承图润滑脂，将其装入马达轴承位中；ok 将基座与马达总成用螺栓连接紧固；ok 将端盖和 Y 型圈安装到基座上；ok 外表清理干净；ok 检查运转是否正常；ok 结论：合格；图号：M213-4 名称：连接体总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 3 月 13 日 装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷；ok 装配左右配油轴；ok 配油轴旋转灵活；ok 结论：合格；图号：M213-5 名称：推进机构 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 3 月 22 日装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷；ok 推进机构连接部位组装 O 型圈；ok 结论：合格；图号：M213-2 名称：控制机构 操作者：师从 检

验员：宋少龙 检验时间：2024 年 3 月 26 日 装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 清理各件连接部位，不允许有磕碰等缺陷；ok 组装推杆与旋转手把，手把转动灵活，限位明显；ok 结论：合格，以上过程放行符合设计和策划要求。负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由质量部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。无需确认过程。

9#院机加工过程：抽 2023 年 12 月至今“生产任务单”项目：回转壳体 M213-1-002 完成日期：2024 年 1 月 12 日 计划下达：李特；项目：马达壳毛坯 M102-1-2-001MB 完成日期：2024 年 2 月 5 日 计划下达：李特；项目：齿轮箱体 M102-1-1-001MB 完成日期：2024 年 3 月 15 日 计划下达：李特，生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。现场查看与负责人李特沟通：审核现场现场各工序/过程运行控制：现场涉及过程主要有：采购过程、毛坯件入厂检验、机加工过程、焊接过程.....现场产品：气动锚杆钻机/马达壳体 M102-1-2-001 机加工，操作者：王文韬 原料：铸件 QT500 设备：加工中心、钻床 工序 1 加工中心 过程技术指标：粗加工，流量 0.2～0.25mm：铣面、镗孔，时效处理：2～3 天，精加工，铣面、镗孔，公差： Φ64.89+0.03+0.05、深度 83，0～+0.02、深度 19，0～+0.05

工序 2 钻孔 过程技术指标：钻床钻孔，4-Φ 11，钻攻 6-M6，2-G1；现场产品：钻车/车架总成 M704-01-05 机加工、焊接 操作者：李冲、王文韬 原料：Q345 钢板（采购现成下好料的钢板） 设备：二保焊机、铣床、钻床 工序 1 组对焊接 过程技术指标：车架总成，二保焊焊接，焊接后时效处理，2～3 天 工序 2 铣床 过程技术指标：300 0～1mm 工序 3 钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M24、4*M8、16*M16；查焊接过程监控记录 时间：2024 年 2 月 5 日 操作者：李冲 设备名称：二保焊 规格：板材 工装编号：01 01 电流：230 电压：24 方法：角焊 焊丝直径：1.0 焊材：焊丝 气体流量：10L/min，02 电流：320 电压：32 方法：平焊 焊丝直径：1.2 焊材：焊丝 气体流量：15L/min，03 电流：260 电压：26 方法：角焊 焊丝直径：1.2 焊材：焊丝 气体流量：12L/min.....检验项目：焊接尺寸表面质量及裂纹；技术要求：焊接尺寸符合图纸要求，表面焊纹均匀，表面不允许有裂纹；实测：尺寸符合要求，焊纹均匀，焊接表面无裂纹；结论：焊接程序及参数符合要求。现场发现生产现场使用的车床、加工中心、线切割机、带锯、台钻、攻丝机等生产设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的硬度计、综合试验台及各种工装等及卡尺、千分尺、百分表、塞尺、噪声仪、转速仪等使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。抽查 2023 年 12 月至今过程放行记录：加工部件：马达壳体 时间：2024 年 3 月 2 日 材料：铸件：QT500 过程 1 加工中心 过程技术要求：过程 2 粗加工，流量 0.2～0.25mm：铣面、镗孔，时效处理：2～3 天，精加工，铣面、镗孔，公差： Φ64.89+0.03+0.05、深度 83，0～+0.02、深度 19，0～+0.05 钻孔，钻床钻孔，4-Φ 11，钻攻 6-M6，2-G1 过程放行：合格/李特；加工部件：齿轮箱体 时间：2024 年 3 月 3 日 过程 1 加工中心 过程技术要求：粗加工，流量 0.2～0.3mm：铣面、镗孔，时效处理：2～3 天，精加工，铣面、镗孔，公差：Φ 63.5 0+0.05、Φ 52 -0.01 ～0.15，深度 Φ70，0～+0.1 过程 2 钻孔 过程技术要求：钻床钻孔，4- M10 过程放行：李特 ；加工部件：回转壳体 时间：2024 年 3 月 6 日 材料：铸件铝 ZL101A 过程 1 车床 过程技术要求：粗车面 80，0+0.1 过程 2 加工中心 过程技术要

求：镗轴承位：Φ 62-0.01+0.015、镗Φ 45 0+0.1 孔长 过程 3 钻孔 过程技术要求：钻床钻孔，8-M10，M16*2 过程放行：李特；加工部件：钻车/车架总成 M704-01-05 时间：2024 年 3 月 15 日 原料：Q345 钢板（采购现成下好料的钢板）工序 1 组对焊接 过程技术指标：车架总成，二保焊焊接，焊接后时效处理，2～3 天 工序 2 铣床 过程技术指标：300 0～1mm 工序 3 钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M24、4*M8、16*M16 过程放行：李特，以上过程放行符合设计和策划要求。负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由质量部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员（操作工：李冲）上岗前经过考核合格、材料、生产设备、工艺作业方法（作业步骤和技术要求）、工作环境等。查焊接，提供定期的过程能力确认的成文信息，确认时间：2024 年 3 月 10 日，确认结论为：过程满足能力要求，确认人：李特

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。抽 2023 年 12 月至今“进货检验记录”名称：手把架 M101-2-1-001 验证项目：孔径：Φ36±0.25 实测：36.1 孔径：Φ42±0.05 实测：42.02 长度：40±0.25 实测：40.1 螺纹：2-M8 长度：45±0.25 实测：45.1 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：防爆电机 YBK3-200L-4——30 B35 660/1140V 验证项目：孔径：4-Φ23 实测：23.1 孔距：220±0.25 实测：220.1 孔距：300±0.25 实测：300.1 轴径：30（0，+0.046）实测：30.4 规格型号：YBK3-200L-4——30 B35 660/1140V 外观：完好无缺验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：齿轮泵 CYB-2032 验证项目：长度：40（0，0.1） 实测：40.1 键宽：8（-0.02，0） 实测：8 长度：300±1 实测：300 外观：标牌完整无缺损验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：马达 2K-80 验证项目：孔径：4-Φ12 实测：12.1 键宽：10（-0.02，0）实测：9.98 外观：标牌完整无缺损 规格型号：2K-100 验证结果为：合格验证人：宋少龙；名称：螺钉 M5*20 验证项目：长度：20 实测：20.1 规格：是否符合要求 外观：无缺损 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：弹性圆柱销 6* 35 验证项目：长度：35 实测：35.1 直径：Φ6 实测：6.1 规格：是否符合要求 外观：完好无缺 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：平键 A8*5*80 验证项目：长度：35 实测：35.1 宽度：8（0，+0.02） 实测：8.01 厚度：5（0，+0.1）实测：5.1 规格：是否符合要求 外观：完好无缺 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：O 型圈 10*1.8 验证项目：规格型号：10*18 外观：完好无缺、合格证 验证结果为：合格验证人：宋少龙；名称：副泵出油管 M213-5-97A 验证项目：长度：300±1 实测：30.1 孔径：Φ10±0.25 实测；10.2 长度：250±1 实测：250.5 渗漏试验：无渗漏 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：左铜套 M101-1-22-001 验证项目：长度：40±0.25 实测：40.1 孔径：Φ30±0.25 实测；30.1 螺纹：4-M8 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：螺纹连接套 M101-2-3-20-=002 验证项目：长度：25±0.25 实测：25.1 孔径：Φ40±0.25 实测；40.1 螺纹：M24*1.5 孔距：45±0.25 实测：45.1 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：管接头 20 验证项目：长度：35±0.25 实测：35.1 孔径：Φ40±0.25 实测；40.1 键宽：10（-0.02，0） 实测：10.0 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：阀体 M101-2-3-20-006 验证项目：孔径：Φ26±0.25 实测；26.1 孔径：Φ42±0.05 实测；42.03 键宽：10（-0.02，0） 实测：9.98 长度：120（0，0.25） 实测：120.1 螺纹：4-M10 孔距：40±0.25 实测：40.2 验证结果为：合格验证人：宋少龙；名称：马达外壳 M101-3-31-001 验证项目：孔径：Φ32±0.25 实

测；32.1 孔径：Φ42±0.05 实测；42.03 长度：19（-0.02，0） 实测：18.98 长度：120（0，0.25）实测：120.1 螺纹：4-M10 长度：86±0.25 实测：86.1 孔距：35±0.3 实测：34.8 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；名称：齿轮箱体 M101-3-32-001 验证项目：孔径：Φ25±0.25 实测；25.1 孔径：2-Φ42±0.05 实测；42.04
长度：20（-0.02，0）实测：19.99 长度：120（0，+0.25） 实测：120.1 螺纹：4-M10 长度：75±0.25 实测：75.1 孔距：40±0.3 实测：40.2 验证结果为：合格 验证人：宋少龙

查 2023 年 12 月至今成品/出厂检验：产品/气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.2 放行日期：2024 年 1 月 31 日 检验依据：Q/ML012-2018 MT/T688-1997 放行项目：外观：各种管路、线缆应布置合理整齐：ok 制造质量：应符合安标审核备案技术文件：ok 额定气压：0.5±0.015MPa 检测结果：0.5 结论：ok 额定转矩：≥130N.m 检测结果：133 结论：ok 额定转速：≥240r/min 检测结果：240 结论：ok 空载转速：≥600r/min 检测结果：625 结论：ok 密封性：气路：0.8MPa 下保压 3min，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 水路：1.8MPa 下保压 3min ，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 推进行程：2130/1710/1390 检测结果：2130 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3590/3000/2552 检测结果：3590 结论：ok 整机最小高度：1460/1290/1162 检测结果：1460 结论：ok，放行人：宋少龙；产品/气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.5 放行日期：2024 年 2 月 12 日检验依据：Q/ML012-2018 MT/T688-1997 放行项目：外观：各种管路、线缆应布置合理整齐：ok 制造质量：应符合安标审核备案技术文件：ok 额定气压：0.5±0.015MPa 检测结果：0.5 结论：ok 额定转矩：≥130N.m 检测结果：133 结论：ok 额定转速：≥260r/min 检测结果：260 结论：ok 空载转速：≥600r/min 检测结果：625 结论：ok 密封性：气路：0.8MPa 下保压 3min，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 水路：1.8MPa 下保压 3min，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 推进行程：2130/1710/1390 检测结果：2130 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3590/3000/2552 检测结果：3590 结论：ok 整机最小高度：1460/1290/1162 检测结果：1460 结论：ok 放行人：宋少龙；产品/气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.2 放行日期：2024 年 2 月 28 日 检验依据：Q/ML012-2018 MT/T688-1997 放行项目：外观：各种管路、线缆应布置合理整齐：ok 制造质量：应符合安标审核备案技术文件：ok 额定气压：0.5±0.015MPa 检测结果：0.5 结论：ok 额定转矩：≥130N.m 检测结果：133 结论：ok 额定转速：≥240r/min 检测结果：240 结论：ok 空载转速：≥650r/min 检测结果：654 结论：ok 密封性：气路：0.8MPa 下保压 3min，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 水路：1.8MPa 下保压 3min ，无渗漏 检验结果：无 结论：ok 推进行程：2130/1710/1390 检测结果：2130 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3590/3000/2552 检测结果：3590 结论：ok 整机最小高度：1460/1290/1162 检测结果：1460 结论：ok 放行人：宋少龙；产品/矿用锚索张拉机具 型号：MQ22-400/63 放行日期：2024 年 3 月 2 日放行项目：外观及其质量：产品按照规定程序批准的图样及技术文件制造；产品外表应光滑，无尖棱等缺陷；各操作手柄应操作轻便灵活、准确可靠、无卡滞现象，并复位准确：ok 性能：千斤顶中心直径≥24mm 实测：24;行程≥120mm 实测：120；额定压力 63MPa 时额定推进力不小于 300kn 实测 300；额定压力 63MPa 时一分钟内压降不大于 3MPa 实测 1.3;试验过程中无泄露。放行人：宋少龙；产品/液压锚杆钻机
型号：MYT-140/320（M213）放行日期：2024 年 3 月 29 日 检验依据：检验依据：Q/ML 004-2019 MT/T 974-2006 放行项目：外观：整机外观不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物：ok 装配质量：应符合

安标审核备案技术文件：ok 额定压力：≤13 检测结果：13 结论：ok 额定转矩：≥140N.m 检测结果：145 结论：ok 额定转速：≥320r/min 检测结果：320 结论：ok 额定流量：≤30l/min 检测结果：28.3 结论：ok 空载推进速度 mm/min：≥8000 实测：8020 结论：ok 返回速度：≥8000 实测：8000 结论：ok 推进行程±20：1220/1420/1600 检测结果：1620 结论：ok 最大高度±20：2430/2800/3150 检测结果：3170 结论：ok 最小高度±20：1200/1380/1550 检测结果：1550 结论：ok 放行人：宋少龙；产品/液压锚杆钻机 型号：MYT-140/320 放行日期：2024 年 3 月 29 日检验依据：检验依据：Q/ML 004-2019 MT/T 974-2006 放行项目：外观：整机外观不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物：ok 装配质量：应符合安标审核备案技术文件：ok 额定压力：≤13 检测结果：13 结论：ok 额定转矩：≥140N.m 检测结果：145 结论：ok 额定转速：≥320r/min 检测结果：320 结论：ok 额定流量：≤30l/min 检测结果：28.3 结论：ok 空载推进速度 mm/min：≥8000 实测：8020 结论：ok 返回速度：≥8000 实测：8050 结论：ok 推进行程±20：1220/1420/1600 检测结果：1620 结论：ok 最大高度±20：2430/2800/3150 检测结果：3170 结论：ok 最小高度±20：1200/1380/1550 检测结果：1550 结论：ok 放行人：宋少龙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。

提供型式检验报告（煤矿产品的检验报告按照执行标准检验，执行标准有效期内报告即有效。报告编号：201932062 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/4.0L 依据标准：MT/T688-1997 煤矿用锚杆钻机通用技术要求.....报告时间：2019 年 4 月 19 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；报告编号：201932270 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.2 依据标准：MT/T688-1997 煤矿用锚杆钻机通用技术要求.....报告时间：2019 年 11 月 19 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；报告编号：201932269 产品：液压锚杆钻机 型号：MYT-140/320 依据标准：MT/T974-2006 煤矿用单体液压锚杆钻机.....报告时间：2019 年 11 月 19 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；报告编号：201932063 产品：液压锚杆钻机 型号：MYT-200/260 依据标准：MT/T974-2006 煤矿用单体液压锚杆钻机.....报告时间：2019 年 4 月 19 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；报告编号：202033050 产品：煤矿用深孔钻车 型号：CMS1-2600/45 依据标准：MT/T199-1996 煤矿用液压钻车通用技术条件.....报告时间：2020 年 9 月 23 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；报告编号：202033049 产品：煤矿用深孔钻车 型号：CMS1-4500/55 依据标准：MT/T199-1996 煤矿用液压钻车通用技术条件.....报告时间：2020 年 9 月 23 日 报告机构：煤炭科学技术研究院有限公司国家安全生产北京矿山井巷设备与矿用油品检测检验中心；无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH3-N 的排放等；人事行政部的重要环境因素是：火灾/爆炸、固废；采购部的重要环境因素是：火灾/爆炸、固废；市场部的重要环境因素是：火灾/爆炸、固废；网销部的重要环境因素是：火灾/爆炸、固废；企划推广部的重要环境因素是：火灾/爆炸、固废；财务部涉及到的重要环境因素为：火灾/爆炸、固废；质量部涉及到的重要环境因素为：潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置；技术

研发部涉及到的重要环境因素为：潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置。识别了办公区域的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等；人事行政部的不可接受风险是：火灾/爆炸；采购过程的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等；销售过程危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等；财务部涉及到的不可接受风险为：潜在的爆炸和火灾；质量部不可接受风险为：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电；技术研发部不可接受风险为：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电。

识别了生产活动中的环境因素，主要包括：组装过程环境因素：钻车组对焊接过程的焊接废气，气动锚杆钻机组装过程的试验台测量产生的废气、噪声；液压锚杆钻机试验台测量过程的试验台测量产生的废气、噪声以及潜在的泄露事故；钻车整机调试过程的噪声等；识别了机加工过程的环境因素，主要包括：车床、加工中心的粗加工、铣面、镗孔和钻孔过程产生的噪声、废气/颗粒物；组装过程危险源：钻车组对焊接过程的焊接废气的职业病伤害和健康伤害、烫伤，气动锚杆钻机组装过程的试验台测量过程的机械伤害；液压锚杆钻机试验台测量过程的废气、噪声的职业病危害以及潜在事故的伤亡风险；钻车整机调试过程的噪声的职业病危害；其他还包括：搬运过程的人员摔伤/滑伤、磕碰、砸伤等，整个车间、厂区的意外火灾、意外交通事故、高温中暑、电伤等；与负责人沟通，焊接为少量点焊，作业面小且少量配件才需要焊接。识别了机加工过程的危险源，主要包括：车床、加工中心的粗加工、铣面、镗孔和钻孔过程废气、噪声的职业病危害，机械伤害、触电等；

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电共 3 项。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：潜在火灾、爆炸的发生、废气/颗粒物的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾的发生/意外火灾：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见 “消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。

现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

废气/颗粒物的排放：项目的废气主要是焊接产生的焊接烟尘（颗粒物），经过移动式焊烟除尘器收集处理后以无组织排放。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放源周界外最高浓度监控限值。现场观察，废气得到合理处置，不会对周围大气环境产生明显不利影响。提供“移动焊烟净化器滤筒维护更换记录表”，检查项目包括：开关、指示灯是否齐全：ok 外观是否完好：ok 部件是否完好并可接：ok 接地（按零）线是否完好：ok.....现场观察车间组装过程的产品和放置的工具、设备均清洁、干净，与负责人李特沟通，日常不会让产生尘土、粉尘情况，基本无废气和粉尘排放。

固废的处置：现场的固体废物主要为生产过程产生的边角料、废铁屑、焊渣、废机油、废机油桶、废切削液、废切削液桶及职工生活垃圾。边角料、废铁屑、焊渣收集后外售，废机油、废机油桶、废切削液、废切削液桶分类暂存于危废间，定期由资质单位处理，生活垃圾定期由环卫部门统一处理。无固体废物外排，无监测装置。危废间的设置满足国家标准的要求，现场查看：符合密闭建设，门口内侧设立围堰，地

面做好硬化及“三防”措施（防扬散、防流失、防渗漏），有泄露收集装置及导出口及净化装置。危险废物贮存间门口张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板。现场液压设备（产品）进行试机过程使用的耐磨压力油，桶是可重复使用，由压力油厂家使用后灌满。不产生固废情况。废包装箱、废弃的含油抹布定点存放，由环卫部门统一处置。含油抹布属于豁免清单。厂区内设置分类垃圾桶，有盖，日清。

噪声排放：现场噪声主要为数控机床、车床、铣床、焊机、剪板机等噪声，采用选择低噪声设备、基础减震、厂房隔声等措施降噪，噪声最终可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。组装过程（2#地址车间）主要是空气压缩机运转发出，采取车间密闭隔噪，现场工人佩戴耳塞防护。

意外触电：负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

机械伤害：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间车床、加工中心、线切割机、带锯、台钻、攻丝机等生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。现场生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

办公区域（含采购、销售过程）的重要环境因素、不可接受风险的运行控制情况如下：

办公区固废的管理：采购部有垃圾篓，用于办公及生活垃圾的收集；倒入厂区内垃圾箱内，由当地环卫部门统一处理。废纸统一收集统一处理。

火灾/爆炸：办公区有干粉灭火器，消防通道畅通。询问采购部人员均进行了火灾演练，能说出灭火器的正确使用方法，基本符合要求。节约资源能源方面：做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机。下班前要关闭电源，用水后及时关闭水龙头。

固废：外出采购时，在客户处遵守相关环境及安全要求，活动中尽量减少/杜绝垃圾/固废的产生。经询问和查证，该公司只是外出联系业务，无到客户处安装、调试、维修等活动的发生。

办公室噪声控制措施：

现场采用设立精确的办公区域划分，把会产生噪音的机器设备如打印机、复印机等放置在远离工作区域的单独空间。同时在办公室里划分一些隔音区域作为临时讨论工作，或者接听电话的空间。在工作区域的入口处放置小标识来提醒大家保持安静。同时还运用声学天花板来降低噪音，通过吊吸音板和物理隔断屏障等。

防止触电：抽查作业区域用电插头、开关，有“注意用电安全、请节约用电”标识。现场有安全用电管理制度、消防管理制度、安全管理要求等；办公区域（含采购、销售过程）不涉及废气/颗粒物的排放、机械伤害。

以上措施有效。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据： 查见 2023 年 12 月至 2024 年 3 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。查见 2023 年 12 月至 2024 年 3 月份“环境/

安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。提供“检测报告”项目名称：石家庄正力达机械设备制造有限公司噪声检测　检测机构：河北开卓环境检测服务有限公司　　结论：未见超标 ；提供“检测报告”项目名称：石家庄正力达机械设备制造有限公司污染源检测　检测机构：河北开卓环境检测服务有限公司　　检测项目包括：颗粒物、噪声　　结论：未见超标；无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。现场观察通过环保设备处置及采取通风、分散作业、个体防护等措施后危害因素基本可控。

未提供工作场所职业病危害因素检测报告。已经开具不符合报告。

合规性义务：查见2024年4月进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。查见建设项目竣工验收报告，无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。现场的职业危害因素：电焊烟尘、紫外辐射、氮氧化物，铁及其化合物粉尘、噪声，提供职业病体检报告，未发现异常。

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

提供的一体化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 2024 年 3 月 10 日-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。内审员李特和门广勃。

现场与李特、门广勃沟通，发现二位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力有待提升。已开不符合。

企业有对管理评审进行策划，近期于 2024 年 3 日 20 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），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，见管理评审改进计划和措施，见管理评审改进计划和措施，改进项目有：降低人员流动性，制定人员中长期规划.....实施情况于 2024 年 4 月初验证。验证结论为：有效。

管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。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、返修和报废。 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，一律退换处理或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。经查基本符合要求。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠

正措施的控制要求：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；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：53 人， 业务范围：煤矿设备的设计、生产；生产/经营地址： 受审核方生产过程包含两个场所：1、机加工过程/加工车间：石家庄经济技术开发区北席村赣江路 9 号院内；2、组装过程/办公、经营活动：河北省石家庄市栾城区环城西路与栾武路交口南行 200 米路东；

其中 2 #地址，占地面积 13613 ㎡，建筑面积为 2100 ㎡，有组装车间 1 个（1800 ㎡左右），办公室 210 ㎡ ，车间位于厂区中心，无食堂、宿舍。组装过程不涉及危险废物，无危废间。

统一市政供电，不供热，采用空调取暖。组装车间有仓库、装配间、试验间。厂区有绿化，厂区内方便搬运，物流、人流合理。

组装设备配置有各种电动工具，有电动扳手、角磨机、空压机及全套轴承组装夹具工装等；试验设备有：硬度计、综合试验台 2 个及各种工装等及卡尺、千分尺、百分表、塞尺、噪声仪、转速仪等监视和测量资源，以及相应的通讯和交通设施，办公室配有：电脑、打印机等设备；

环保设备/设施：灭火器等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；

1#地址为租赁， 共计 1 车间面积为 500 ㎡（环评平面图中为 2#车间），位于厂区西侧，无办公用房，无食堂、无宿舍，有同出租方共用危险废物暂存间 1 个，市政供电、车间未取暖；

车间有隔离库存区，分为原料区、半成品、成品区，厂区有绿化，厂区内方便搬运，物流、人流合理。

生产设备配置有：车床 1 台、加工中心 2 台、线切割机 5 台、带锯 1 台、台钻 1 台、攻丝机 2 台等；环保设备/设施：移动式焊烟净化器、灭火器等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；

以上资源基本满足生产的要求。

2）人员及能力、意识：

抽查关键人员有 QES 要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的意识，以及体系运行对他们责任要求的意识；他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献；不符合管理体系要求的后果，包括他们的工作活动的实际或潜在的后果；相关事件调查的信息和结果；与他们相关的职业健康安全危险源和风险，且员工明白如果员工发现了可能造成伤害和健康损害的危险情况或危险环境时，他们自己消除并向公司报告该情况，不会有遭受惩罚的风险，做到安全第一的意识。

3）信息沟通：

提供的一体化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；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4）文件化信息的管理：

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，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：煤矿设备的设计、生产

E：煤矿设备的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：煤矿设备的设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，石家庄墨隆煤矿设备有限公司的

■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:张丽　黄刚

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的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。