

项目编号：10324-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：黄刚 黄童彤

报告日期：2024年4月28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 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 张丽

组 员： 黄刚 黄童彤



受审核方名称：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

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	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:18.01.02,18.05.02 E:18.01.02,18.05.02 O:18.01.02,18.05.02
2	黄 刚	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N0QMS-1301841 2024-N0OHSMS-1301841	\
3	黄童彤	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	杨云朋、李分红	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:《气动锚杆钻机》(Q/LR007、008-2022)、《手持式钻机》(Q/LR011-2022)、《液压支腿式帮锚杆钻机》(Q/LR010-2022)、《液压锚杆机》(Q/LR009-2022)、《煤矿用履带式全液压坑道钻机》(Q/LR012-2022)、《气动履带式钻机》(Q/LR005-2021)、《气动架柱式钻机》(Q/LR008-2021)、《临时支护用单体液压支柱》(Q/01LR0005-2018)、《液压锚杆钻机》(Q/LR013-2024)、《气动支腿式帮锚杆钻机》(Q/LR015、016、017-2024)、《煤矿用液压凿岩机通用技术条件》(MT/T 198-1996)、《煤矿用金属材料摩擦火花安全性试验方法和判定规则》(GB/T 13813-2023)、《液压支架用软管及软管总成检验规范》(MT/T 98-2006)、《手持式非电类动力工具 噪声测量方法 工程法》(GB/T 5898-2008)、《煤矿井下用聚合物制品阻燃抗静电性通用试验方法和判定规则》(MT/T 113-1995)、《煤矿用气动锚杆钻机通用技术条件》(MT/T 688-1997)、《煤矿用机载锚杆钻机通用技术条件》(MT/T 1055-2008)、《煤矿坑道勘探用钻机》(MT/T 790-2006)、《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: 2024年04月26日 上午至2024年04月28日 上午 实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年6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: 矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产

E: 矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的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: 无极县郭庄镇前北焦村村西



办公地址：无极县郭庄镇前北焦村村西

经营地址：无极县郭庄镇前北焦村村西

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-04-25 8:00:00 上午至 2024-04-25 12:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评估及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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（4）项，涉及部门/条款：生产技术部 Q7.1.3、E8.1、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（或提交 纠正措施计划）时限：2024 年 5 月 28 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 4 月 26 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，以身作则，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： 2013 年 08 月 06 日 体系实施时间：2023 年 6 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

提供 1 企业营业执照统一社会信用代码： 91130130074890552K

企业名称： 河北凌锐煤矿机械制造有限公司 注册号： 130130000034863

法定代表人： 李分红 类型： 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期： 2013 年 08 月 06 日 注册资本： 3000.000000 万人民币

核准日期： 2020 年 12 月 14 日 登记机关： 无极县市场监督管理局

登记状态： 存续（在营、开业、在册）

住所： 无极县郭庄镇前北焦村村西

经营范围： 煤矿安全钻机、矿山支护设备生产、销售；会议及展览展示服务；机电产品、五金交电、矿用采掘机械及矿用运输设备销售；货物或技术进出口（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

提供 2 安全标志编号： MED220306

矿用产品安全标志证书持证人：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址：无极县郭庄镇前北焦村村西

生产单位：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址：河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称：煤矿用履带式全液压坑道钻机 规格型号：ZDY1250LPS

产品标准及技术条件：MT/T 790-2006 Q/LR012-2022

适用范围：日严 格按煤矿安全有关规定使用

发证日期：2022 年 05 月 18 日有效期至：2027 年 05 月 17 日

发证部门：安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供 3 安全标志编号： MED220314

矿用产品安全标志证书持证人：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址：无极县郭庄镇前北焦村村西

生产单位：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址：河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称：煤矿用履带式全液压坑道钻机

规格型号：ZDY3500LPS 产品标准及技术条件：MT/T 790-2006 Q/LR012-2022

适用范围：严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期：2022 年 05 月 18 日有效期至：2027 年 05 月 16 日

发证部门：安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供 4 安全标志编号： MED220310

矿用产品安全标志证书持证人：河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址：无极县郭庄镇前北焦村村西



生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:煤矿用履带式全液压坑道钻机

规格型号:ZDY4200LPS 产品标准及技术条件:MT/T 790-2006 Q/LR012-2022

适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2022年05月18日有效期至:2027年05月17日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供5安全标志编号:MEE201082

矿用产品安全标志证书持有人:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西

生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:矿用单体液压支柱 规格型号:DW31.5200/100

产品标准及技术条件:MT/T 112.1-2006 适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2020年09月16日有效期至:2025年09月15日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供6安全标志编号:MEE201085

矿用产品安全标志证书持有人:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西

生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省 石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:矿用单体液压支柱规格型号:DW(25、28)-250/100

产品标准及技术条件:MT/T 112.1-2006 适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2020年09月16日有效期至:2025年09月15日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供7安全标志编号:MEE201091

矿用产品安全标志证书持有人:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西 生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:气动锚杆钻机规格型号:MQT-130/3.5

产品标准及技术条件:MT/T 688-1997 Q/WJLR007-2020

适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2020年09月16日有效期至:2025年09月15日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供8安全标志编号:MED220618

矿用产品安全标志证书持有人:河北凌锐煤矿机械制造有限公司



注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西 生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:液压锚杆钻机规格型号:MYT-140/360

产品标准及技术条件: MT/T 974-2006 Q/LR009-2022

适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2022年09月20日有效期至:2027年09月18日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供9安全标志编号: MED210281

矿用产品安全标志证书持有人:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西 生产单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

生产地址:河北省石家庄市无极县郭庄镇前北焦村村西

产品名称:气动架柱式钻机规格型号:ZQJC 360/8.2S

产品标准及技术条件: MT/T994-2006 Q/LR008-2021 适用范围:严格按煤矿安全有关规定使用

发证日期:2021年05月28日有效期至:2026年05月27日

发证部门:安标国家矿用产品安全标志中心有限公司

提供10建设项目环境影响报告表

项目名称:河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制连道国乐建设单位(盖章)河北岁锐煤矿机械制造有限公司 编制日期:2020年3月

提供11国家生态环境部制河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目竣工环境保护验收监测报告建设单位:河北凌锐煤矿机械制造有限公司

编制单位:河北迈吉环保科技有限公司 时间:2020年6月

验收监测结论:结论监测期间,为配合验收监测,建设单位将生产设备与环保设施进行了联机调试,调试运行期间各设备均达到设计负荷:废气本项目车削工序排气筒颗粒物最大排放浓度为5.8mg/m³,满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表5大气污染物特别排放限值要求:颗粒物浓度≤20mg/m³,排放达标;本项目年工作时间2400h,车削工序排气筒颗粒物年排放总量为0.0439t/a。本项目无组织排放的颗粒物最大排放浓度为0.498mg/m³,满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9企业边界大气污染物浓度限值要求:≤1.0mg/m³,排放达标。噪声本项目厂界噪声昼间噪声值范围为55-56dB(A),夜间不生产,符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准:昼间<60dB(A),夜间<50dB(A),排放达标。废水本项目无生产用水,本项目废水主要是职工生活废水,其水质简单,用于厂区泼洒抑尘,不外排。防渗旱厕定期清掏,用作农肥。固废本项目车削废料、废包装桶为危险固废,收集后暂存危废间,由有危废资质的单位回收。袋式除尘器除尘灰、下脚料、焊烟净化器除尘灰、生活垃圾为一般固废。袋式除尘器除尘灰、下脚料、焊烟净化器除尘灰暂存固废间定期外售,生活垃圾交由环卫部门处理。综上所述,项目产生的固体废物全部得到综合利用或妥善处置,不会对周围环境产生明显影响。总量本项目实际:COD:0Va、氨氮:0/a、NO_x:0ta、SO₂:0ta、颗粒物:0.0439ta,符合环评及批复总量要求。建议认真执行“三同时”制度,确保各项环保处理设施的设计、施工必须在正式生产之前完成,企业正式生产时能同时投入使用。加强设备管理及日常维护工作,保证环保设施的稳定运行。



提供 12 无极县行政审批局无行审环批(2020) 160 号无极县行政审批局关于河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目环境影响报告表的批复河北凌锐煤矿机械制造有限公司:你单位所报《河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目环境影响报告表》及有关材料收悉。经局审批委员会研究,同意该项目按照环境影响报告表中所列内容进行建设,现批复如下:该项目位于无极县郭庄镇工业聚集区,项目厂区东侧、西侧为闲置厂房、北侧隔路为闲置厂房,南侧为农田项目总投资 1200 万元,其中环保投资 20 万元,占总投资的 1.67%。项目主要建设内容包括办公室、生产车间、库房等设施,购置安装车床、加工中心、磨床及环保设施等设备。项目建成后年产单体液压支柱 2500 支。该项目环境影响报告表及批复意见一并作为工程设计和环境管理的依据。建设单位要认真落实环境影响报告表规定的各项污染防治措施,确保各种污染物稳定达标排放。总量控制指标根据环评结论,项目污染物排放总量控制指标为:COD:0t/a、NH-N: 0t/a、SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a。建设单位必须认真按照环境影响报告表中所列建设内容、平面布局、建设规模、污染防治措施进行建设,不得擅自改变。项目建设应严格执行“三同时”管理制度,项目建成后进行环境保护验收,验收合格后,方可正式投入使用。本项目环评文件经批准后,建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防止污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当重新报批环评文件。依据环保部《关于印发建设项目环境保护事中事后监督管理办法(试行)的通知》(环发(2015)163 号)要求,该项目的日常环境监督管理工作由属地环境保护主管部门负责。请你单位接到批复后 3 个工作日内将批复原件报送石家庄市生态环境局无极县分局。无极县行政审批局 2020 年 3 月 27 日

提供 13 危废合同危险废物无害化委托处置合同(乙方厂区交付)(合同编号:ZY2105-H1-200604 -323 1372)甲方(委托方):河北凌锐煤矿机械制造有限公司乙方(处置方):石家庄中油优艺环保科技有限公司签订日期:2020 年 6 月 4 日签订地点:河北省石家庄市无极区(县)检测报告迈吉检字(2020) 第 0291 号-W 项目名称:河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目检测委托单位:河北迈吉环保科技有限公司(注:因为合成树脂项目于 2021 年撤销,后期无危废室)

提供 14 行政审批局河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目竣工环境保护验收意见,时间:2020 年 6 月 7 日,河北凌锐煤矿机械制造有限公司根据《河北凌锐煤矿机械制造有限公司临时支护用单体液压支柱制造项目竣工环境保护验收报告》,并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表、审批部门审批决定等要求对本项目验收,提出意见如下:验收结论:该项目执行了环保“三同时”制度,落实了污染防治措施,根据现场检查、验收检测及项目竣工环保验收报告结果,项目满足环评及批复要求,该项目可以通过竣工环保验收后续要求:加强环境保护措施精细化管理,定期进行环保设施的维护,确保各污染物稳定达标排放。

提供 15 固定污染源排污登记回执登记编号:91130130074890552K001V

排污单位名称:河北凌锐煤矿机械制造有限公司 生产经营场所地址:无极县郭庄镇前北焦村村西

统一社会信用代码:91130130074890552K 登记类型:首次登记日期:2020 年 10 月 15 日有效期:2020 年 10 月 15 日至 2025 年 10 月 14 日)

固定污染源排污登记表首次登记河北凌锐煤矿机械制造有限公司 省份:河北省地市:石家庄市区县:

无极县注册地址:无极县郭庄镇前北焦村村西 生产经营场所地址:无极县郭庄镇前北焦村村西



行业类别：液压动力机械及元件制造

生产工艺名称：圆钢-加工-焊接-组装；外来玻璃圆钢-加工车削-组装

主要产品：单体液压支柱燃料使用信息：无涉 VOCs 辅料使用信息（使用涉 VOCs 辅料 1 吨/年以上填写）：

无废气：无组织排放废水：有工业固体废物：有 废包装桶、车削废料：属于危险废物下脚料、除尘灰：不属于危险废物生活垃圾：不属于危险废物是否应当申领排污许可证，但长期停产：否

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

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：

1、矿用临时支护用单体液压支柱制造

1) 外采玻璃钢管、密封件、拉簧，入厂检验（尺寸、直径、外观）——2) 装配（人工，无漏液，确保密封性）——3) 试验台检验（压力4~7MPa无漏液）——4) 成品入库（标识一致性、纸箱包装牢固、整洁）

2、煤矿安全钻机

2.1 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： $\Phi 64.89+0.03+0.05$ 、深度 83， $0\sim+0.02$ 、深度 19， $0\sim+0.05$ ）——2) ★钻孔（钻床钻孔，4- $\Phi 11$ ，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： $\Phi 63.50+0.05$ 、 $\Phi 52-0.01\sim0.15$ ，深度 $\Phi 70$ ， $0\sim+0.1$ ）——2) ★钻孔（钻床钻孔，4- M10）

2.2 煤矿用履带式全液压抗道钻机：

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) Δ 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）

3、矿用单体液压支柱的生产

1) 原材料、密封件、拉簧采购入厂检验（尺寸、直径、外观）——2) 下料（锯床，尺寸，公差）——3) 焊接（二保焊、电流、电压、焊材）——4) 配件加工（车床，尺寸，公差）——5) 装配（人工，无漏液，确保密封性）——6) 试验台检验（按技术要求进行压力测试、无漏液）——7) 成品入库（标识一致性、外观整洁）

关键过程为：装配、试验台试验、精加工、钻孔、钻螺纹；

需确认过程：焊接；

外包过程：运输、检验检测、检定校准、喷塑；



评价后确定的重要环境因素包括：潜在火灾和爆炸的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共4项。

经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：意外火灾和爆炸的发生、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共6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（LR-QES-01）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6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：质量为本，顾客至上；诚信敬业，务实高效

环境方针：遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境

职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险

本年度（2024年1月11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6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)	顾客满意度大于90分；	年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	95分	合格
	出厂产品一次性检验合格率≥97%；	季度合格数/总数*100%	98.5%	合格
总目标 (环境)	污染物达标排放；（原环评：车削工序颗粒物粉尘，采用集气罩收集后经袋式除尘器处理后经一根15m高排气筒P1排放。颗粒物满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值。焊接过程烟气，设置可移动式焊烟净化器，配备集气罩，收集焊接作业上方产生的焊接烟尘，处理后无组织排放，排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值。车削工序未被收集的颗粒物车间内无组织排放，排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值。现场实际情况：合成树脂项目于2021年撤销，目前未使用，现场采用购买现成的玻璃钢管进行配套生产，因此暂时未执行以上标准。机加工车间于2022年9月出具的检测报告/0356号，机加工过程/报告中显示为车削工序/一进大门南侧的废气检测/布袋除尘器排气筒出口/有组织排放执行和无组织颗粒物均为GB16297-1996表2标准；	年度检测报告	达标	合格



	其他：生产过程无废水排放；生产设备运行噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中2 类标准/昼间≤60db（A）。）			
	固体废弃物100%合规分类处置；（原环评：车削废料、废包装桶为危险固废，收集后暂存危废间，由有危废资质的单位回收。袋式除尘器灰尘、下脚料、焊烟除尘器除尘灰、生活垃圾为一般固废。袋式除尘器除尘灰、下脚料、焊烟净化器除尘灰暂存固废间定期外售，生活垃圾交由环卫部门处理。现场实际情况：合成树脂项目于 2021 年撤销，目前未使用，现场采用购买现成的玻璃钢管进行配套生产，因此不涉及危险固废。）	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格
	火灾和爆炸事故发生率为0；	年实际发生情况	0	合格
总目标 (职业健康安全)	火灾事故为 0	年实际发生情况	0	合格
	机械伤害为0；	年实际发生情况	0	合格
	触电为0；	年实际发生情况	0	合格
	职业病发生率≤1例/年；	年实际发生情况	0	合格
综合办公室	体系文件受控率 100%；	年受控数/总数×100%	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	每半年合格数/总数*100%	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	年提供保障数/总数×100%	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%；	季度控制数/总数×100%	100%	合格
	顾客满意度大于90分；	年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	95 分	合格
	固体废弃物100%合规分类处置；	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格
	火灾事故为 0	年实际发生情况	0	合格
	员工体检合格率 100%	年合格数/总数×100%	100%	合格
生产技术部	出厂产品一次性检验合格率≥97%；	季度合格数/总数*100%	98.5%	合格
	污染物达标排放；（原环评：车削工序颗粒物粉尘，采用集气罩收集后经袋式除尘器处理后经一根 15m高排气筒 P1 排放。颗粒物满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。焊接过程烟气，设置可移动式焊烟净化器，配备集气罩，收集焊接作业上方产生的焊接烟尘，处理后无组织排放，排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值。车削工序未被收集的颗粒物车间内无组织排放，排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值。现场实际情况：合成树脂项目于 2021 年撤销，目前未使用，现场采用购买现成的玻璃钢管进行配套生产，因此暂时未执行以上标准。机加工车间于 2022 年 9 月出具的检测报告/0356 号，机加工过程/报告中显示为车削工序/一进大门南侧的废气检测/布袋除尘器排气筒出口/有组织排放执行	年度检测报告	达标	合格



	和无组织颗粒物均为GB16297-1996 表2标准；其他：生产过程无废水排放；生产设备运行噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中2 类标准/昼间≤60db（A）。）			
	固体废物100%合规分类处置；（原环评：车削废料、废包装桶为危险固废，收集后暂存危废间，由有危废资质的单位回收。袋式除尘器粉尘、下脚料、焊烟除尘器除尘灰、生活垃圾为一般固废。袋式除尘器除尘灰、下脚料、焊烟净化器除尘灰暂存固废间定期外售，生活垃圾交由环卫部门处理。现场实际情况：合成树脂项目于 2021 年撤销，目前未使用，现场采用购买现成的玻璃钢管进行配套生产，因此不涉及危险固废。）	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格
	错漏检率为 0	每月实际发生情况	0	合格
	生产计划完成率 100%	每月完成数/总数*100%	100%	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，并结合矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产活动特点、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：企业有对矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的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。

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：负责人李分红介绍：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、安全符合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；策划了生产工艺流程图，识别了关键过程为：装配、试验台试验、精加工、钻孔、钻螺纹；需确认过程：焊接；外包过程：运输、检验检测、检定校准、喷塑；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：与负责人沟通确认，杨云朋负责产品的设计和开发，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱生产，均依据相关标准和顾客要求生产；有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产；查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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；编制有设计和开发管理要求，内容符合要求；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司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。基本符合要求。

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，关键过程为：装配、试验台试验、精加工、钻孔、钻螺纹；需确认过程：焊接；外包过程：运输、检验检测、检定校准、喷塑，现场询问负责人李分红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。抽机加工过程：2023 年 11 月“生产任务单”项目：矿用临时支护用单体液压支柱/封头 1810030 II-91A，2023 年 12 月“生产任务单”项目：矿用临时支护用单体液压支柱/手把 1810030 II-92A，2024 年 1 月“生产任务单”项目：矿用临时支护用单体液压支柱/活顶 1810030 II-90A，2023 年 11 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/马达壳毛坯 LR130-01-03，2023 年 12 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/齿轮箱毛坯 LR120-01-14，2023 年 11 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07，2023 年 12 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07，2024 年 1 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07，2023 年 11 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/油箱体 LR4500AE-05-01，2024 年 1 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/主机导轨架 LR4500AC-03-01，以上计划均已完成，计划下达：李分红；查装配过程：2023 年 10 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.5（包括：回转器总成 LR130-01、操纵臂总成 LR120-05C、支腿总成 LR130-05C、三通轴总成 LR130-03-02）生产数量：5 台，2023 年 11 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.5（包括：回转器总成 LR130-01、操纵臂总成 LR120-05B、支腿总成 LR130-05B、三通轴总成 LR130-03-02）生产数量：7 台，2023 年 12 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.8（包括：回转器总成 LR130-01、操纵臂总成 LR120-05C、支腿总成 LR130-05C、三通轴总成 LR130-03-02）生产数量：15 台，2023 年 11 月“生产任务单”项目：矿用临时支护用单体液压支柱/DW28-30/100B（包括：缸筒 1810030 II-006、活塞筒 1810030 II-005、手把 1810030 II-92A、加长管 1810030 II-001、护套 HT1810030 II-007、底座 1810030 II-93）生产数量：20 根，2023 年 11 月“生产任务单”项目：矿用临时支护用单体液压支柱/DW25-30/100B（包括：缸筒 1810030 II-006、活塞



筒 1810030 II-005、手把 1810030 II-92A、加长管 1810030 II-001、护套 HT1810030 II-007、底座 1810030 II-93) 生产数量: 15 根, 2024 年 1 月“生产任务单”项目: 矿用临时支护用单体液压支柱/DW31.5-30/100B (包括: 缸筒 1810030 II-006、活塞筒 1810030 II-005、手把 1810030 II-92A、加长管 1810030 II-001、护套 HT1810030 II-007、底座 1810030 II-93) 生产数量: 15 根, 2023 年 11 月“生产任务单”项目: 矿用单体液压支柱/DW31.5-200/100 (包括: 一体式手把阀体 D110-00-17A、底座 D110-00-07、油缸 D110-00-05G、活柱 D110-00-03) 生产数量: 150 根, 2023 年 10 月“生产任务单”项目: 矿用单体液压支柱/DW42-250-110X (包括: 一体式手把阀体 D110-00-17A、底座 D110-00-07、油缸 D110-00-05G、活柱 D110-00-03), 2023 年 9 月“生产任务单”项目: 矿用单体液压支柱/DW35-150/100 (包括: 一体式手把阀体 D110-00-17A、底座 D110-00-07、油缸 D110-00-05G、活柱 D110-00-03), 2024 年 3 月“生产任务单”项目: 煤矿安全钻机/煤矿用履带式全液压坑道钻机 ZDY4500LS (包括: 油箱 LR4500AE-05、操作台 LR4500AF-06、底盘总成 LR4500AA-01、泵站 LR4500AD-04、回转台 LR4500AB-02) 生产数量: 1 台, 以上计划下达: 李分红; 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。

现场查看与负责人杨云朋沟通: 机加工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: 煤矿安全钻机/气动锚杆钻机/马达壳体 LR130-01-03 机加工, 操作者: 李欣然原料: 铸件 QT500 设备: 加工中心、钻床 工序/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: $\Phi 64.89+0.03+0.05$ 、深度 83, 0~+0.02、深度 19, 0~+0.05; 工序/钻孔 过程技术指标: 钻床钻孔, 4- $\Phi 11$, 钻攻 6-M6, 2-G1 机加工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: 矿用单体液压支柱/手把体 DW-03A 机加工, 操作者: 李欣然 原料: 锻件 设备: 数控车床、铣床 工序/数控车床 过程技术指标: 按图纸要求进行加工、应保证在正常公差范围之内; 工序/铣床 过程技术指标: 铣出 R35-40x6 槽, 达到图纸要求。现场产品: 矿用临时支护用单体液压支柱/封头 1810030 II-91A 机加工、焊接 操作者: 赵伟科、田洪涛 原料: 圆钢 (采购现成下好料的圆钢) 设备: 二保焊机、铣床、钻床、数控车床 工序/钻孔过程技术指标: 将圆钢按图纸进行钻孔 (深度 65mm) 工序/数控车床 过程技术指标: 外圆粗车-精车-车焊口; 工序/焊接 过程技术指标: 将圆钢与圆管连接; 查焊接过程监控记录 时间: 2023 年 12 月 5 日操作者: 田洪涛 设备名称: 二保焊 规格: 圆钢 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。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。

抽查 2023 年 6 月至今机加工过程放行记录：加工部件：煤矿安全钻机/马达壳体 LR130-01-03 时间：2023 年 11 月 2 日 材料：铸件：QT500 过程/加工中心 过程技术要求：过程/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： $\Phi 64.89+0.03+0.05$ 、深度 83， $0\sim+0.02$ 、深度 19， $0\sim+0.05$ 钻孔，钻床钻孔，4- $\Phi 11$ ，钻攻 6-M6，2-G1 过程放行：李分红；加工部件：煤矿安全钻机/齿轮箱毛坯 LR120-01-14 时间：2023 年 12 月 2 日 过程/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： $\Phi 63.50+0.05$ 、 $\Phi 52-0.01\sim 0.15$ ，深度 $\Phi 70$ ， $0\sim+0.1$ ；过程/钻孔 过程技术要求：钻床钻孔，4-M10 过程放行：李分红；加工部件：矿用单体液压支柱/底座 DW14-1B 时间：2023 年 12 月 12 日 材料：锻件 过程/车床 过程技术要求：车端面 46mm 过程/数控车床 过程技术要求：车内圆、内槽 $\Phi 98\times 4$ 过程/清理 过程技术要求：表面光滑、无毛刺 过程放行：李分红；加工部件：煤矿安全钻机/煤矿用履带式全液压抗道钻机/主机导轨架 LR4500AC-03-01 时间：2023 年 11 月 1 日 原料：Q345 钢板（采购现成下好料的钢板）工序/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/铣床 过程技术指标：300 $0\sim 1\text{mm}$ ；工序/钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M24、4*M8、16*M16 过程放行：李分红，以上过程放行符合设计和策划要求。

现场装配过程产品：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.2 工序/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：气动扳手、轴承工装、铜棒、锤子 操作工：杨云朋、贾鹏飞、潘坤；工序/试验台测量 过程技术指标：扭矩：Z240 转速下，扭矩 $\geq 130\text{ Nm}$ 工具/设备：扭矩实验台 操作工：杨云朋、贾鹏飞、潘坤；工序/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：气动扳手、钳子、改锥、开口扳手、梅花扳手 操作工：杨云朋、贾鹏飞、潘坤；工序/试验台测量 过程技术指标：性能检测：Z240 转速下，扭矩 $\geq 130\text{ Nm}$ ，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：杨云朋、贾鹏飞、潘坤；工程/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：地牛、小推车、打包钳、打标机 操作工：杨云朋、贾鹏飞、潘坤；现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。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。

抽查 2023 年 6 月至今装配过程放行记录：装配检验记录 图号：MQT-130/3.2 名称：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 10 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，试机三分钟左右，无漏气现象，转动正常：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR120-05C 名称：操纵臂总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023



年10月19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；装配检验记录 图号：LR130-05C 名称：C型气腿部件 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年10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；装配检验记录 图号：LR130-01 名称：马达传动部件 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年10月13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；装配检验记录 图号：MQT-130/3.5 名称：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年11月15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；装配检验记录 图号：LR120-05C 名称：操纵臂总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年6月24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；装配检验记录 图号：LR130-05B 名称：B型气腿部件 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年8月11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；装配检验记录 图号：LR130-01 名称：马达传动部件 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年9月4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；装配检验记录 图号：DW28-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2024年1月10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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压测试3分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW35-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023年12月15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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压



测试 3 分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW31.5-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 11 月 8 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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压测试 3 分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW28-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 10 月 9 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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压测试 3 分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW22-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 9 月 5 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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压测试 3 分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW28-30/100B 名称：临时支护用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 7 月 26 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 装配缸筒活塞：缸筒套上护套后安装手把，活塞安装密封圈、防挤圈：ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活塞连接：ok 序检：高压测试、低压测试 3 分钟，无漏液、无压降：ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR120-05C 名称：操纵臂总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 7 月 8 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；装配检验记录 图号：LR120-05B 名称：操纵臂总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 10 月 11 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；装配检验记录 图号：MQT-130/3.8 名称：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023 年 12 月 13 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；装配检验记录 图号：MQT-130/3.5 名称：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024 年 1 月 15 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；装配检验记录 图号：DRB14066-1 名称：回转机构 操作者：杨云朋



检验员：苗立佳 检验时间：2023年12月20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 装配平台；ok 回转马达旋转灵活；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AB-02 名称：回转台 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年11月20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 升降油缸等配件齐全；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AB-02-06 名称：分流阀组 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2023年1月15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 接头与阀体是否紧固；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AZ 名称：煤矿安全钻机/ZDY4500LPS 煤矿用履带式全液压坑道钻机 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月10日 装配检查项目：检查各部件是否齐全；ok 检查整机外观是否符合图纸要求；ok 测量立柱伸展高度是否符合图纸要求；ok 试运转，回转结构无异响，滑台移动无阻滞；ok 检查控制机构是否符合图纸要求；ok 检查气管接头处，无漏油现象；ok 连续试机20分钟，箱体无发烫，无漏油。螺栓无松动；ok 核对铭牌，标识。动作方向相符、正确；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AA-01 名称：底盘总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月28日 装配检查项目：检查各部件是否齐全；ok 检查零件外观是否符合图纸要求；ok 组装底架；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AF-06 名称：操作台 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月20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 安装多路阀；ok 紧固接头；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AE-05 名称：油箱 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月14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 清理油箱内部脏污，不允许有焊渣等缺陷；ok 安装回油块；ok 安装过滤器、精滤器；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AD-04 名称：泵站 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月10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 安装防爆电机与油泵；ok 紧固各螺栓，并图紧固胶；ok 安装并紧固泵站接头；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AC-03-05 名称：夹持器总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月25日 装配检查项目：备齐各件，按图纸清点各件；ok 安装并紧固接头；ok 安装油管；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AC-03A06 名称：回转器总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月25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 安装接头并紧固；ok 安装进出油胶管；ok 检查各接头处，是否有漏油现象；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AC-03-02 名称：托板总成 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月23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 安装铜条、压板、上衬板、下衬板；ok 安装黄油嘴；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：LR4500AC-03 名称：进给装置 操作者：杨云朋 检验员：苗立佳 检验时间：2024年3月23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 安装油缸、机架、油缸护板；ok 安装托板总成；ok 安装接头；ok 检查各接头处，是否有漏油现象；ok 结论：合格；装配检验记录 图号：DW31.5-200/100 名称：矿用单体液压支柱 操作者：卢广朝、李朋、李胜常 检验员：苗立佳 检验时间：2023年12月8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 装配缸筒活塞；缸筒套上护套后安装手把，活柱安装密封圈、防挤圈；ok 加长管：封头与活顶各置一端将，封头与活活柱连接：



ok 序检: 高压测试、低压测试 3 分钟, 无漏液、无压降: ok 结论: 合格; 装配检验记录 图号: DW31.5-200/100 名称: 矿用单体液压支柱 操作者: 卢广朝、李朋、李胜常 检验员: 苗立佳 检验时间: 2023 年 12 月 15 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 装配缸筒活塞: 缸筒套上护套后安装手把, 活柱安装密封圈、防挤圈: ok 加长管: 封头与活顶各置一端将, 封头与活活柱连接: ok 序检: 高压测试、低压测试 3 分钟, 无漏液、无压降: 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、成品放行由质检人员负责, 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。需确认过程为焊接, 提供了焊接过程能力确认报告, 分别从焊接工艺、设备、人员、焊材等方面进行确认, 结论为过程能力满足要求, 确认人: 杨云朋 确认时间: 2023 年 11 月 22 日 因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变, 特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。负责人介绍, 生产安排方面, 为防止混料、错料、单号错误, 要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数, 防止出现质量问题, 防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后市场部按客户要求的时间送货, 综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络, 妥善处理顾客抱怨, 保存相关服务记录, 负责对顾客满意程度进行测量, 确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

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 6 月至今“进货检验记录”名称: 三用阀 FW1/4.0 (压力 Mpa4), 隔爆电机 YBK3-160L-4 (660/1140) 15kW 1 台, 一层钢丝编织液压支架软管 RB1-25, 底盘 54#, 油箱 54#, 固定套 尼龙, 圆钢 Q235B ϕ 30, 中厚板 16mm, 电焊条 32 \times 350mm, 缸筒活塞, 验证项目包括: 型号、数量、合格证、外观、材质单等, 验证结果为: 合格 验证人: 付周璇; 抽 YBK3 系列煤矿井下用隔爆型三相异步电动机合格证 型号规格 YBK33-280S-4 660/114w 功率: 75Kw 产品编号: 0818 结论: 按 GB3836-2021、JB/T9593.1-2015 技术条件考核经检验合格准予出厂 出厂日期: 2024 年 1 月-8 日; 防爆合格证 编号: CQEx23.2326X 制造商: 重庆五洲三洋电机有限公司 产品名称: 煤矿井下用隔爆型三相异步电动机 产品型号: YBK3-280M-4 (660/1140) 产品规格: 额定电压: 660V/1140V, 额定功率: 90kW 防爆标志: ExdbIMb 技术文件: JB/T 9593.1-2015 经对上述产品图样及技术文件审查和样机检验, 确认符合下列标准: GB/T 3836.1-2021《爆炸性环境第 1 部分: 设备通用要求》、GB/T3836.2-2021《爆炸性环境第 2 部分: 由隔爆外壳“d”保护的的设备), 有效期: 2023 年 12 月 5 日至 2028 年 12 月 4 日; 产品质量证明书 2023 年 3 月 4 日 NO NBJ 0351439 炉号: Y196-09896, 规格: 45, 件数: 16, 重量 (MT): 43.418 炉号: Y196-06521, 规格: 70, 件数: 11, 重量 (MT): 31.85 炉号: Y19G-06448, 规格: 100, 件数: 3, 重量 (MT): 8, 864 化学成分: C(%)、Si(%)、Mn(%)、P(%)、S(%)、Cr(%)、Ni(%)、Cu(%)、Ti(%)、Mo(%)、V(%)、W(%)、B(%)、Al(%)、Nx10-6、Ox10-6、CEV 热项锻、一般疏松、中心疏松、偏析、中心偏析、超声波检验、非金属夹杂物、脱碳层、晶粒度、带状组织、抗拉强度、屈服强度、延伸率、收缩率、冲击功、硬度、末端淬透性; 证书号(No.) ZZ-zb171618 山东中正钢管制造有限公司 结构用热轧无缝钢管质量证明书 2022 年 7 月 16 日 技术条件(Standard): GB/T8162-2008 供货状态: 热轧 钢号: 20# 批号: 13-159, 规格 (mm): 180*14 批号: 17-159, 规格 (mm): 80*10 批号: 17-119, 规格 (mm): 180*50 批号: 17-114, 规格 (mm): 180*40 批号: 17-133, 规格 (mm): 89*6 批号: 17-114,



规格(mm): 89 *18 化学成分(%): 碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、铜 机械性能: 抗拉强度、伸长率、屈服点、断面收缩度 工艺性能: 压扁冲击值、水压; 证书号(No.) ZZ-zb171618; 山东中正钢管制造有限公司 结构用热轧无缝钢管质量证明书 2022年7月16日技术条件(Standard): GB/T8162-2008 供货状态: 热轧 钢号: 20# 批号: 13-159, 规格(mm): 102 *28 批号: 17-159, 规格(mm): 133 *10 批号: 17-119, 规格(mm): 114 *10 批号: 17-114, 规格(mm): 121*4 批号: 17-133, 规格(mm): 133 *20 批号: 17-114, 规格(mm): 219*40 化学成分(%): 碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、铜 机械性能: 抗拉强度、伸长率、屈服点、断面收缩度 工艺性能: 压扁冲击值、水压; NO.23070144 检验报告产品名称: 锚杆钻机玻璃钢支腿材料 检验类别: 委托检验上海煤科检测技术有限公司 国家安全生产上海矿用设备检测检验中心 检验日期: 2023年03月10日 检验地点: 实验室 检验依据: GB16413-2009《煤矿井下用玻璃钢制品安全性能检验规范》 判定依据 GB16413-2009《煤矿井下用玻璃钢制品安全性能检验规范》 检验项目: 全项 检验结论: 依据 GB 16413-2009《煤矿井下用玻璃钢制品安全性能检验规范》的要求, 所检样品合格, 签发日期: 2023年03月15日; Ne 202354165 检验报告 产品名称: 铝合金试件 检验类别: 委托检验 煤炭科学技术研究院有限公司检测中心(煤炭科学研究总院检测中心)(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) 检验日期: 2023年5月23日 检验依据: GB/T 13813-2008《煤矿用金属材料摩擦火花安全性试验方法和判定规则》 检验结果: 依据检验依据所列项目要求, 所检样品检验合格, 检验项目: 铝合金外壳材料摩擦火花安全性试验 检验结论: 合格; No. 202325030 检验报告 产品名称: 2A16-T4 铝合金棒 检验类别: 委托检验 煤炭工业北京锚杆产品质量监督检验中心 检验项数: 共1项 检验项目: 抗拉强度 检验依据: GB/T228.1-2010《金属材料拉伸试验第1部分: 室温试验方法》; GB3836.1-2010《爆炸性环境第1部分: 设备通用要求》 检验结论: 依据检验依据所列项目要求, 所检样品所检项目委托检验合格 签发日期: 2023年3月18日 检验项目: 抗拉强度(MPa) 结论: 合格; 合格证 MA 本产品按矿用单体液压支柱用阀行业标准 MT/T 112.2-2008、Q/01JK002-2019 检验合格准予出厂, 名称: 三用阀 型号: FSW1/4.0 数量: 20套 出厂日期 2024年03月 煤安标志号码: MEE200170; 合格证 产品名称: 钢丝编织液压橡胶软管 生产许可证号: XK13-022-00031 执行标准: GB/T3683-2011 生产日期: 5023年9月2日; 河北神力焊材有限公司(焊条) 产品合格证 质量检查员: 检02; 产品合格证 品名: 特种橡胶O型圈 规格型号_内 118*2.65 数量: 500; 产品合格证 品名: 特种橡胶O型圈 规格型号: 内 92.5*2.65 数量: 500; 合格证 产品名称: 5吨底盘总成 产品型号: GS-LR5-2150-1000-520 序列号: GS-LR5-231130 生产日期: 2023年11月28日 检验日期: 2023年11月30日 本产品经检验符合图纸要求, 泉州高杉机械设备有限公司; 合格证 产品名称: 柱塞泵 型号: A2F80K2P3 出厂日期: 2023年10月; 合格证 产品名称: 分动箱 型号: KOFDX-45 出厂日期: 2023年6月; 合格证 产品名称: 夹持器 型号: 20Y6000CPS 出厂日期: 2023年5月; 合格证 产品名称: 动力头 型号: 2DY3200CPS-07 出厂日期: 2023年5月; 便携式甲烷检测报警仪 产品合格证 产品型号: JCB4 产品编号: 9YD588 检验日期: 2021年2月 本产品经检验符合技术要求, 产品合格; 压力表合格证 鲁制 02830006 本产品经检验符合 GB/T1226-2010; JJG52-2013 标准, 准予出厂 青岛布莱迪仪表有限公司 2023年12月20日; 产品合格证 产品名称: 回旋驱动 规格型号: SE9 生产日期: 2024年3月 本产品经检验符合规定的质量标准, 准予出厂; 产品合格证 产品名称: 散热器 规格型号: BL-30-44D 生产日期: 2024年4月 本产品经检验符合规定的质量标准, 准予出厂。

抽 2023年6月至今成品/出厂检验放行: 煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 型号: MQT-130/3.2 放行日



期: 2023年8月20日 检验依据: MT/T 688-1997 Q/LR008-2022 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 ± 0.015 MPa 检测结果: 0.5 结论: ok 额定转矩: ≥ 130 N.m 检测结果: 133 结论: ok 额定转速: ≥ 240 r/min 检测结果: 240 结论: ok 空载转速: ≥ 540 r/min 检测结果: 545 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: 680/690/730 检测结果: 2100 ± 20 结论: ok 伸缩高度: 整机最大高度: 3150 ± 20 检测结果: 3156 结论: ok 整机最小高度: 1410 ± 20 检测结果: 1410 结论: ok 放行人: 苗立佳; 煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 型号: MQT-130/4.0 放行日期: 2023年9月10日 检验依据: MT/T 688-1997 Q/LR008-2022 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 ± 0.015 MPa 检测结果: 0.5 结论: ok 额定转矩: ≥ 130 N.m 检测结果: 133 结论: ok 额定转速: ≥ 300 r/min 检测结果: 310 结论: ok 空载转速: ≥ 620 r/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: 680/690/730 检测结果: 2100 ± 20 结论: ok 伸缩高度: 整机最大高度: 3150 ± 20 检测结果: 3156 结论: ok 整机最小高度: 1410 ± 20 检测结果: 1410 结论: ok 放行人: 苗立佳; 煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 型号: MQT-130/4.0 放行日期: 2023年12月10日 检验依据: MT/T 688-1997 Q/LR008-2022 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 ± 0.015 MPa 检测结果: 0.5 结论: ok 额定转矩: ≥ 130 N.m 检测结果: 133 结论: ok 额定转速: ≥ 300 r/min 检测结果: 315 结论: ok 空载转速: ≥ 620 r/min 检测结果: 628 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: 680/690/730 检测结果: 2100 ± 20 结论: ok 伸缩高度: 整机最大高度: 3150 ± 20 检测结果: 3156 结论: ok 整机最小高度: 1410 ± 20 检测结果: 1410 结论: ok 放行人: 苗立佳; 矿用临时支护用单体液压支柱 型号: DW28-30/100B 放行日期: 2024年1月23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, 无漏液等缺陷; 活塞升降无卡滞现象, 并复位准确: ok 性能: 初撑力为 30Kn, 最大高度 2800mm, 最大压力 3.8Mpa 试验过程中无泄露。放行人: 苗立佳; 矿用临时支护用单体液压支柱 型号: DW31.5-30/100B 放行日期: 2023年11月18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, 无漏液等缺陷; 活塞升降无卡滞现象, 并复位准确: ok 性能: 初撑力为 30Kn, 最大高度 3150mm, 最大压力 3.8Mpa 试验过程中无泄露。放行人: 苗立佳; 矿用临时支护用单体液压支柱 型号: DW35-30/100B 放行日期: 2023年12月10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, 无漏液等缺陷; 活塞升降无卡滞现象, 并复位准确: ok 性能: 初撑力为 30Kn, 最大高度 3500mm, 最大压力 3.8Mpa 试验过程中无泄露。放行人: 苗立佳; 矿用临时支护用单体液压支柱 型号: DW28-30/100B 放行日期: 2023年12月23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, 无漏液等缺陷; 活塞升降无卡滞现象, 并复位准确: ok 性能: 初撑力为 30Kn, 最大高度 2800mm, 最大压力 3.8Mpa 试验过程中无泄露。放行人: 苗立佳; 煤矿用履带式全液压坑道钻机 型号: ZDY4500LPS 放行日期: 2024年3月30日 检验依据: MT/T 790-2006 Q/LR012-2022 放行项目: 外观及制造质量: 钻机应按照规定程序批准的图样及技术文件制造; 钻车外表应光滑, 无尖棱等缺陷; 各操作手



柄、按钮应操作轻便灵活、准确可靠、无卡滞现象，并复位准确。ok 电气性能：电机的启动电流不得大于 300A；电气元件动作灵活、可靠，控制、动力、照明等电气接线牢固，并符合 GB3836 的规定。ok 耐压及密封性能：液压系统应进行耐压试验，在试验压力下 35MPa 下，承压壳体、液压元件的结合面、管路接头等密封处，不允许有渗漏、破损等异常现象；带冲洗水功能的钻车，供水机构在规定的供水压力范围内应通畅，在最高供水压力的 1.5 倍下，承压部件不应出现破损、爆裂、渗漏等异常现象；立柱顶紧后，6h 内压降不应超过 0.5MPa。实测结果：试验压力下 35MPa 下，无异常；最高供水压力的 1.5 倍下，无异常。ok 行走性能：钻机最大行走速度偏差不得大于设计值 18m/min 的 $\pm 10\%$ ；钻车起动、制动、转弯、爬坡及直线行走时应运行灵活、平稳，刹车后不得产生自动下滑、异常声响及卡滞现象。实测：18 无异常；ok 整机稳定性：钻机在规定方式安装下，在试验场地上，钻机的推进器、回转器均收拢至与机器纵向中心线平行的最后位置，观测其起动、制动、转弯、前进、后退及爬坡的行走稳定性；放下稳车支腿撑牢地面后，各推进器、回转器伸至最前端并向同一侧摆至极限位置，观测钻车的静态稳定性；在最大推进压力下，各推进器顶紧岩面或其他固定物，观测钻机的动态稳定性。ok 负载运转性能：在额定转速 60r/min 下额定转矩应达到 4500N.m。给进力 90kN，起拔压力 21Mpa；实测：61 4510 90 21.4；ok 回转性能：额定工作流量 100L/min 下，额定转速 60r/min 时，额定转矩不低于 4500 N.m，工作压力不大于 24MPa；ok 成套性能：随机备件；易损备件；专用工具；产品使用维护说明书、合格证；ok 放行人：李分红；矿用单体液压支柱/DW31.5-200/100 型号：DW31.5-200/100 放行日期：2023 年 12 月 18 日检验依据：MT/T 112.1-2006 放行项目：外观及制造质量：矿用单体液压支柱表面无磕碰、整洁、标识一致，活柱升降无卡滞现象，并复位准确。ok 耐压及密封性能：将矿用单体液压支柱升至 3150mm 高度、进行保压测试，过程应保证产品无漏液、无压降。实测结果：试验压力下 25MPa 下，无异常；Ok 成套性能：随机备件；易损备件；专用工具；产品使用维护说明书、合格证；ok 放行人：李分红；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（注：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：202232131 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/4.0 依据标准：MT/T688-1997 煤矿用锚杆钻机通用技术要求..... 报告时间：2022 年 8 月 16 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：202232131 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：2022 年 8 月 16 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：202232131 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.8 依据标准：MT/T688-1997 煤矿用锚杆钻机通用技术要求..... 报告时间：2022 年 8 月 16 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：202014033 产品：临时支护用单体液压支柱 型号：DW35-30/100B 依据标准：MT/T112.1-2006《矿用单体液压支柱第一部分:通用要求》《矿用产品安全标志审核发放实施规则矿用支柱类产品》报告时间：2020 年 5 月 7 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：202232017 产品：煤矿用履带式全液压坑道钻机型号：ZDY6500LPS 依据标准：MT/T790-2006《煤矿坑道勘探用钻机》..... 报告时间：2022 年 4 月 2 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：202232017 产品：煤矿用履带式全液压坑道钻机型号：ZDY4500LPS 依据标准：MT/T790-2006



《煤矿坑道勘探用钻机》..... 报告时间：2022年4月2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：202014095 产品：矿用单体液压支柱 型号：DW31.5-200/100 依据标准：MT/T112.1-2006《矿用单体液压支柱第一部分：通用要求》《矿用产品安全标志审核发放实施规则 矿用支柱类产品》报告时间：2020年7月27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，评价后确定的综合办公室重要环境因素为：潜在火灾的发生；识别了办公区域的危险源包括：触电、疾病传播、中暑、人身伤亡、人体辐射伤害、中暑、职业病等，经评价后确定的综合办公室重大危险源为：触电；火灾发生。

识别了生产活动中的环境因素，主要包括：矿用临时支护用单体液压支柱制造：外采入厂检验过程的废弃物，装配过程的噪声、固废，试验台检验的噪声、粉尘，成品入库过程的噪声、粉尘；煤矿安全钻机/气动锚杆钻机：采购过程的废弃物，马达壳体加工中心的固废和噪声，钻孔过程的固废和噪声，齿轮箱体加工过程的噪声和固废，钻孔过程的噪声和固废；煤矿用履带式全液压抗道钻机：采购过程的固废、粉尘，组对焊接过程的废气、噪声，铣床和钻螺纹过程的固废、噪声；矿用单体液压支柱：原材料入厂检验过程的废弃物，下料锯床过程的噪声、固废、粉尘，焊接过程的废气、噪声，车床配件加工过程的噪声、固废、粉尘，装配过程的粉尘、噪声，试验台检验过程的粉尘、噪声，成品入库过程的噪声、废气；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：潜在火灾和爆炸的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共4项；识别了生产活动中的危险源，主要包括：矿用临时支护用单体液压支柱制造：外采入厂检验过程的砸伤、磕碰，装配过程的砸伤、磕碰、机械伤害，试验台检验的机械伤害、砸伤、磕碰，成品入库过程的砸伤、起重伤害；煤矿安全钻机/气动锚杆钻机：采购过程的车祸、磕碰、砸伤，马达壳体加工中心机械伤害、电伤、砸伤，钻孔过程的噪声健康伤害、机械伤害、电伤、砸伤，齿轮箱体加工过程的机械伤害、电伤、砸伤，钻孔过程的噪声健康伤害、机械伤害、电伤、砸伤；煤矿用履带式全液压抗道钻机：采购过程的车祸、磕碰、砸伤，组对焊接过程的废气和噪声健康伤害、烫伤、砸伤，铣床和钻螺纹过程的机械伤害、电伤、砸伤；矿用单体液压支柱：原材料入厂检验过程的过程的车祸、磕碰、砸伤，下料锯床过程的机械伤害、电伤、砸伤，焊接过程的废气和噪声健康伤害、砸伤、烫伤，车床配件加工过程的机械伤害、电伤、砸伤，装配过程的机械伤害、电伤、砸伤，试验台检验过程的机械伤害、电伤、砸伤，成品入库过程的机械伤害、电伤、起重伤害、砸伤；经评价后确定的生产技术部不可接受风险包括：意外火灾和爆炸的发生、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共6项。

评价后确定的公司范围内重要环境因素包括：潜在火灾和爆炸的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共4项。

经评价后确定的公司范围内不可接受风险包括：意外火灾和爆炸的发生、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共6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：机加工过程：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。机加工车间于 2022 年 9 月出具的检测报告/0356 号，机加工过程/报告中显示为车削工序/一进大门南侧的废气检测/布袋除尘器排气筒出口/有组织排放执行和无组织颗粒物均为 GB16297-1996 表 2 标准；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 吸气罩与软管之间是否封闭严密，无漏风现象：ok 软管与底座之间是否封闭严密，无漏风现象：ok 过滤芯与设备之间是封闭严密，无漏风现象：ok 设备的电源电缆是否定好吸气量是否正常：ok 粉尘收集数量..... 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，与负责人李分红沟通，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：现场识别：机加工过程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。负责人李分红介绍：边角料、废铁屑、焊渣收集后外售，废机油、废机油桶、废切削液、废切削液桶由原厂家回收，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。组装过程涉及到的固废主要是：废包装箱、废弃的含油抹布。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。与负责人沟通，原来有按照危废间的设置要求配置了危废间，但是自从合成树脂项目撤销后，认为机加工过程不产生危废，当地环保部门也没有继续要求管理，目前现场的危废间没有按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）去管理，当做普通库房使用。未提供资质单位的有效期内的废机油、废机油桶、废切削液、废切削液桶等危废处置合同。以上已经开具了不符合报告 2。

噪声排放：机加工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，噪声最终生产设备运行噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准/昼间≤60db（A）。组装过程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。基本可控。

触电：杨云朋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。一阶段发现现场分线箱未加保护箱体/箱盖，存在安全隐患，二阶段验证现场配电箱/柜门加装保护箱体/箱盖且关闭，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，现场发现车间数控车床、普通车床、钻床、铣床、焊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；企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，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。



现场发现行车、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。

砸伤/烫伤/职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。

其他风险关注：关于“电动气动工具”使用，查见：电动、气动工具安全管理规定，与负责人杨云朋沟通：日常手持电动工具设专人保管、使用、检查和维修，使用人员熟悉手持电动工具的安全技术参数、性能、安全操作规程等，培训合格上岗；手持电动工具的电源线专用电缆，不任意接长和更换非专用电缆。手持电动工具的运动部件，按照有关标准装设机械防护装置（如防护罩、防护盖等），不得任意拆除。手持电动工具的操作者必须正确穿戴安全防护用品（手套、绝缘鞋等）。使用手持电动工具时，操作者持握应稳，用力均匀，不得用力过猛或斜偏使用。如果发现异常时应切断电源，拔出插头后由专人进行修理。加工件和周围有障碍物黏结不合或有其它影响操作的异物时，应先清理干净后在进行操作。手持电动工具转动时，严禁进行检修、调整。在潮湿和危险的工作场所或在金属容器里作业时，应选用三类手持工具，.....对手持电动工具定期由专业人员或保管人员进行检查和实验，与负责人杨云朋沟通，具体项目如下：每季度全面检查一次。在雷雨季前及时进行检查。外壳、手柄有无裂缝和破损。外壳保护接零（地）是否牢固。电缆是否为专用电缆，有无破损和接头。电源接头是否完好无损。开关动作是否正常、灵敏可靠。漏电保护器是否灵敏可靠。工具部位无障碍。手持电动工具应达到三级控制三级保护，必须一机一闸，且有短路、过负荷、漏电保护装置。手持电动工具在发出或收回时，保管人员必须进行日常检查和实验。长期搁置不用的工具，在使用前必须遥测绝缘电阻，如果数值小于定值，必须进行干燥处理或维修，经检查合格后方可使用。工具若有绝缘损坏、软电缆或软线护套破裂、保护线脱落、插头或插座开裂、机械损伤等有碍安全的故障时，应立即停止运转，找专业人员进行维修，在未修复前不得使用。手持电动工具必须存放在干燥、无有害气体和腐蚀性化学品的场所。手持电动工具在使用前必须进行空载实验，待运转正常后方可投入使用.....查见：绝缘电阻检测记录：检测仪器：500V兆欧表测 规定要求：一类 ≥ 2 兆欧、二类 ≥ 7 兆欧、三类 ≥ 1 兆欧 测试结果：II类 测量时间：9月 电动扳手 测量位置：带电零件与外壳之间 实测：7.2兆欧 外观：正常 监测人：宋少龙 结论：合格 保管人员：杨云朋；测试结果：II类 测量时间：11月 电动扳手 测量位置：带电零件与外壳之间 实测：7.2兆欧 外观：正常 监测人：宋少龙 结论：合格 保管人员：杨云朋；

各个过程能够施加影响的环境因素和危险源，环境因素、危险源有覆盖整个生命周期且融入了业务流程进行识别、评价，以及采取适当的方法和措施进行控制，同时规定了产品的监视和测量，以及环境和职业健康安全绩效的监视和测量控制要求。

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6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6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，检查人：杨云朋。提供“检测报告”编号：迈吉（委）字【2022】第 0356 号 项目名称：河北凌锐煤矿机械制造有限公司检测 报告日期：2022 年 9 月 13 日 检测内容：有组织废气、无组织废气、噪声 结论：显示机加工过程/报告中显示为车削工序/一进大门南侧的废气检测/布袋除尘器排气筒出口/有组织排放执行和无组织颗粒物均为 GB16297-1996 表 2 标准，未见超标；报告机构：河北迈吉环保科技有限公司；提供健康体检报告，姓名：田永、陈云朋、陈朋飞，体检机构：无极县医院，体检日期：2024 年 3 月 14 日 体检项目：眼科、胸部、心电图、血常规..... 体检结论：未发现异常 无需监视和测量装置用于环境及安全绩效监视和测量。

现场未提供一年有效期内的职业危害因素检测报告。现场未提供现场废气、噪声等接触/作业人员：苗立佳、陈云朋、李少华的职业病体检报告。以上已经开具不符合报告 3。

合规性义务：查见2023年12月进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境及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，也未受到过环境及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。

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 2023 年 12 月 5 日-6 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与内审员付周璇、杨云朋沟通，发现两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。已经开具不符合报告 4。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 1 月 11 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，见采取的措施和改进跟踪验证，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。

提供采购过程不合格处置情况：部件名称：封头 1810030 II-91A 不合格情况：尺寸超过公差要求，不符合图纸要求；不合格原因分析：加工过程中，留有余量，未进行精加工工序；处置：与供应商联系，由供应商根据图纸要求，返修此尺寸，待返修完成后再进行报检。验证：已经返修，再次报检合格。

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。抽查 2023 年 6 月至 2024 年 3 月份的“环境/安全检查记录”，检查区域：生产车间，不符合事实描述：有个别的区域安全通道被堵塞，整改意见：明确车间专门人员管理，清除堵塞，整改验证结果：已按要求进行整改；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

4) 审核组建议：现场环境条件不是很好，如厂区地面坑洼容易有积水、车间有不相关物品等现象要改进。

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）：

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：25人，业务范围：矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产；生产/经营地址：无极县郭庄镇前北焦村村西；厂区占地面积 3300 m²，现场 2 个装配车间共740m²，2 个机加工车间 共440m²，1个焊接车间 54m²；1 个配件/材料库房100m²、2 个成品库房340m²；办公室 30m²，无食堂、无宿舍。负责人介绍目前运营过程不涉及危险废物，原环评危废间已经废弃用作普通物资存放处；当地统一供电、不供热，办公室采用空调取暖；厂区内方便搬运，物流、人流合理。

生产设备配置有数控车床、普通车床、钻床、铣床、焊机等各种电动工具，有气动扳手、角磨机、空压机及全套组装夹具工装等；现场特种设备：叉车 1 台和天车 1 台未提供检定合格报告。已经开具不符合报告 1。试验设备有：扭矩试验台、压力试验台、硬度计、游标卡尺、千分尺、百分表、塞尺、噪声仪、卷尺、秒表、天平、台秤、地磅、玻璃钢抗阻燃用酒精燃烧试验装置、转速仪、单体液压支柱试验台等监视和测量资源，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/安全设备/设施：除尘器、焊烟净化器、灭火器、排风扇等；

原环评审批项目和标准因为合成树脂项目于 2021 年撤销，目前未使用，现场采用购买现成的玻璃钢管进行配套生产，因此现场为纯金属机加工和装配过程。参考《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》第三十二专用设备制造业，为仅分割、焊接、组装，年用非溶剂型低VOCs含量涂料 10 吨以下。

现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（总经理李分红、综合办公室付周璇、生产技术部经理杨云朋等）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：矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产

E：矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿用临时支护用单体液压支柱制造及煤矿安全钻机、矿用单体液压支柱的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，河北凌锐煤矿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="checkbox"/> 符合	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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或提交纠正措施计划，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 黄童彤



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。