

管理体系审核报告

(监督审核)



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): 无

报告日期: 2024 年 11 月 12 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
☒ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：无



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
A	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

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘永伟、李 特	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）认证后，进行 ☒ 第一次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册，☒ 保持认证资格。

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。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2024年11月10日上午至2024年11月12日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年12月13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

固定多场所说明:

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;

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/总部: 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;

“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;

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。

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：\

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：\

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：\

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：■未调整；□有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：■完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

□未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：E08.1；

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 12 月 12 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 11 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核的不符合整改情况、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的，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：\



二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况：□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 等，自 2023 年 3 月 1 日发布、实施；管理方针：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 10 月 29 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”2024 年 4 月到 10 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
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
销售部	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
生产部 (含财务)	产品一次交验合格率 95%以上；	合格数/总数*100%	96%	合格
	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
	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



2.2 重要审核点的监测及绩效 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：变更策划时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，变更评估及实施的流程，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配等且对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保管理体系的完整性；与 2024 年 4 月至今变更事项为：1 焊接转成外包过程；2 部门合并变更为：采购部、销售部、生产部、技术研发部、质量部，管理体系完整。

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/喷漆、焊接、运输、检定/校准、检验/检测、危废处置；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。

研发：现场正在研发产品：“一种智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”开发工作、持续时间（2024 年 7 月 10 日~2024 年 10 月 20 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、销售



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、赵丽佳.....),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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”《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:2024年7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.....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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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.....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.....确认报告时间:2024年8月9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》、“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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.....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“智能化综采工作面端头遥控抓取锚杆的机械手”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9月19日;使用单位验证:淮河能源控股集团有限责任公司张集煤矿 评价:良好 验收/评价时间:2024年10月12日 试验地点:淮河能源控股集团有限责任公司张集煤矿综采工作面,随着智能化的开采,端头取锚杆作业仍然采用人工去除的方式进行。

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/喷漆、焊接、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2024年6月“生产任务单”项目:MQT-130/4.0 名称:气动锚杆机(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 6 月 29 日 计划下达：宁立波；2024 年 8 月“生产任务单”项目：ZYJ-1200/140 名称：架柱式液压回转钻机（包括：立柱 M517-1-00 、主机 M517-2-00、操作台 M517-3-00、泵站 M517-4-00、副支撑 M517-5-00、固定座 M517-6-00）生产数量：2 台 完成日期：2024 年 8 月 16 日 计划下达：宁立波；2024 年 3 月“生产任务单”项目：ZQJC-360/8.0S 名称：气动架柱式钻机（包括：立柱总成 M515LZ-000 、导轨总成 M515DG-000 、主机总成 M515ZJ-000 、副支撑总成 M515 FZC-000 、副锁紧套 M515 FSJT-000 、油杯总成 M515YB-000）生产数量：2 台 完成日期：2024 年 9 月 21 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；现场查看与负责人李特沟通：2024 年 11 月 11 日 现场产品：气动锚杆机 MQT-130/3.2 工序 1 部件组装/回转器总成 过程技术指标：配件：马达壳体、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：王文韬；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 无异响 马达无发热 工具/设备：扭矩实验台 操作工：秦刚伟；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：李晓 武永旺；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，支腿升降无卡滞；支腿各密封无渗漏；工具/设备：扭矩实验台 操作工：李晓 武永旺；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：王建兆、武少军；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；抽查过程放行记录：装配检验记录 图号：MQT-130/3.2 名称：气动锚杆钻机 操作者：武少军 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 05 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：M102-1C 名称：回转器总成 操作者：武少军 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 5 月 11 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：M102-4A IIII 名称：操纵臂总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 5 月 14 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：M10 1-1 III 名称：支腿 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 5 月 13 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：MQT-130/4.0 名称：气动锚杆钻机 操作者：武少军 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 6 月 29 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：M119-4 名称：操纵臂总成 操作者：王文韬 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 6 月 26 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：M102-2 III 名称：支腿 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 6 月 27 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：M119-1 名称：回转器总成 操作者：师从 检验员：宋少龙 检验时间：2024 年 6 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；装配检验记录 图号：MYT-200/260 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 9 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 将各出油接头安装；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；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；产品检验合格后销售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。

查 9 号院生产任务：2024 年 4 月“生产任务单”项目：连接轴 M213-1-007 完成日期：2024 年 4 月 25 日 计划下达：李特；2024 年 5 月“生产任务单”项目：二级被动齿轮 M102-1-1-003 完成日期：2024 年 5 月 15 日 计划下达：李特；2024 年 9 月“生产任务单”项目：主动齿轮轴 M102-1-001 完成日期：2024



年 9 月 26 日 计划下达：李特；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..... 2024 年 4 月 10 日现场产品：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： $\Phi 64.89 \pm 0.03 + 0.05$ 、深度 83， $0 \sim +0.02$ 、深度 19， $0 \sim +0.05$ ；工序 2 钻孔：过程技术指标：钻床钻孔，4- $\Phi 11$ ，钻攻 6-M6，2-G1；现场产品：钻车/车架总成 M704-01-05 机加工 操作者：王文韬 原料：Q345 钢板（采购现成下好料的钢板）设备：铣床、钻床 工序 1 铣床 过程技术指标：300 $0 \sim 1\text{mm}$ 工序 2 钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M24、4*M8、16*M16；目前焊接过程已经外包；抽查过程放行记录：加工部件：减速壳体 时间：2024 年 5 月 10 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： $\Phi 70 \pm 0.03 + 0.07$ 、深度 19， $0 \sim +0.02$ 、深度 19， $0 \sim +0.05$ ；钻孔，钻床钻孔，钻攻 6-M6，2-G1 过程放行：李特；加工部件：主轴 时间：2024 年 6 月 15 日 过程 1 加工中心 过程技术要求：粗加工，流量 0.2~0.3mm；精加工，车各外圆，公差： $\Phi 45 \pm 0.05$ 、 $\Phi 52 \pm 0.25$ ，钻孔 $\Phi 10$ ， $0 \sim +0.1$ ；过程 2 钻攻螺纹 过程技术要求：钻床钻孔，4-M12 过程放行：李特；加工部件：水套 时间：2024 年 7 月 10 日 材料：铸件铝 ZL101A 过程 1 车床 过程技术要求：粗车面 73， $0 + 0.1$ ；过程 2 加工中心 过程技术要求：镗孔： $\Phi 70 \pm 0.2$ 、 $\Phi 45 \pm 0.1$ ；过程 3 钻孔 过程技术要求：钻床钻孔，3-M10，G3/8 过程放行：李特；加工部件：油箱 M704-01-02 时间：2024 年 7 月 25 日 工序 1 铣床 过程技术指标：铣油箱体上面，保平面度；工序 2 钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M10、1-G1 过程放行：李特；以上过程放行符合设计和策划要求。

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 2024 年 5 月 18 日“进货检验记录”名称：长手把芯 M101-2-1-003 验证项目：外径： $\Phi 30 \pm 0.25$ 实测：30.1 孔径： $\Phi 25 \pm 0.05$ 实测：25.02 长度：300 ± 1 实测：300 螺纹：1-M10 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024 年 6 月 08 日“进货检验记录”名称：马达齿轮 M101-1-005 验证项目：外径： 64.89 ± 0.01 实测：64.89 长度： 83 ± 0.25 实测：83.1 轴径：25（0，+0.02）实测：25.1 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024 年 7 月 15 日“进货检验记录”名称：齿轮泵 CBGJ-2080/1016 验证项目：长度：250（0，0.1）实测：250 键宽：12（-0.02，0）实测：12 长度：45 ± 1 实测：45 外观：标牌完整无缺损 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024 年 8 月 10 日“进货检验记录”名称：马达 2K-80 验证项目：孔径：4- $\Phi 12$ 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-80 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024 年 8 月 15 日“进货检验记录”名称：螺柱 M20*60 验证项目：长度：60 实测：60 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；2024 年 8 月 20 日“进货检验记录”名称：接头座 KJ-10 验证项目：长度：30 实测：30.1 直径： $\Phi 16$ 实测：16 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；2024 年 8 月 27 日“进货检验记录”名称：平键 A8*5*80 验证项目：长度：80 实测：80.1 宽度：8（0，+0.02）实测：8.02 厚度：5（0，+0.1）实测：5.05 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；2024 年 8 月 25 日“进货检验记录”名称：O 型圈 8*1.8 验证项目：规格型号：8*18 外观：完好无



缺、合格证 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024年8月30日“进货检验记录” 名称：出油阀块 M213-5-005 验证项目：孔距：45±0.25 实测：45.1 孔径：Φ30±0.25 实测：30.2 渗漏试验：无渗漏 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024年9月05日“进货检验记录” 名称：对丝接头 M101-1-010 验证项目：长度：25±0.25 实测：25.1 孔径：Φ8±0.25 实测：8.1 螺纹：2-G3/4 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024年9月8日“进货检验记录” 名称：阀套 M101-1-006 验证项目：长度：45±0.25 实测：45.1 孔径：Φ32±0.25 实测：32.1 螺纹：M24*1.5 孔距：50±0.25 实测：50.0 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024年9月20日“进货检验记录” 名称：接头 M20 验证项目：长度：45±0.25 实测：45.1 孔径：Φ36±0.25 实测：36.2 螺纹：2-M20 实测：符合要求 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；2024年9月28日“进货检验记录” 名称：回油阀体 M213-2-010 验证项目：孔径：Φ10±0.25 实测：10.25 孔径：Φ30±0.05 实测：30.02 孔距：4-50（0，0.25）实测：50.25 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；2024年10月10日“进货检验记录” 名称：马达外壳 M101-3-31-001 验证项目：孔径：Φ32±0.25 实测：32.25 孔径：Φ42±0.05 实测：42.05 长度：19（-0.02，0）实测：19.99 长度：120（0，0.25）实测：120.25 螺纹：4-M10 长度：86±0.25 实测：86.2 孔距：35±0.3 实测：34.0 验证结果为：合格 验证人：宋少龙；“出厂检验报告” 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.5 放行日期：2024年5月5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：132 结论：ok 额定转速：≥265r/min 检测结果：265 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；“出厂检验报告” 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.6 放行日期：2024年6月07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：134 结论：ok 额定转速：≥285r/min 检测结果：285 结论：ok 空载转速：≥600r/min 检测结果：630 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；“出厂检验报告” 产品：气动锚杆钻机 型号：MQT-130/4.0 放行日期：2024年7月10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：135 结论：ok 额定转速：≥295r/min 检测结果：295 结论：ok 空载转速：≥650r/min 检测结果：658 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; “出厂检验报告” 产品: 矿用锚索张拉机具 型号: MQ22-450/63 放行日期: 2024 年 7 月 22 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 $\geq 24\text{mm}$ 实测: 24; 行程 $\geq 120\text{mm}$ 实测: 120; 额定压力 63MPa 时额定推进力不小于 400kn 实测 400; 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; “出厂检验报告” 产品: 液压锚杆钻机 型号: MYT-200/260 (M213) 放行日期: 2024 年 5 月 21 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: $\geq 200\text{N}\cdot\text{m}$ 检测结果: 210 结论: ok 额定转速: $\geq 260\text{r}/\text{min}$ 检测结果: ok; 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: 报告编号: 2024320189 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..... 报告日期: 2024 年 6 月 13 日 报告机构: 煤科(北京)检测技术有限公司; 报告编号: 2024320185 产品: 液压锚杆钻机 型号: MQT-140/320 依据标准: MT/T974-2006 煤矿用单体液压锚杆钻机..... 报告日期: 2024 年 5 月 29 日 报告机构: 煤科(北京)检测技术有限公司; 报告编号: 2024320201 产品: 气动振动式锚杆钻机 型号: KMQT-130/4.0 依据标准: MT/T688-1997 煤矿用锚杆钻机通用技术要求..... 报告日期: 2024 年 6 月 4 日 报告机构: 煤科(北京)检测技术有限公司。

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、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 的排放等; 采购部的重要环境因素是: 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; 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; 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: 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: 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; 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：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；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、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、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。

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 2024 年 4 月至 10 月份“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好；查见 2024 年 3 月至 10 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：李特；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 报告日期：2024 年 10 月 25 日 检测项目包括：废气、噪声 结论：达标；提供职业病体检报告，姓名：王文韬，体检机构：河北以岭医院，体检日期：2024 年 10 月 10 日体检项目：体征、内科、耳科、心电图、肺功能、胸片、血清、血常规、尿常规……体检结论：未发现异常；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；提供工作场所职业病危害因素检测报告：委托编号：AYDS2401412002 委托单位：石家庄墨隆煤矿设备有限公司石家庄栾城区分公司 检测类别：定期检测 检测机构：广东安源鼎盛测评技术服务有限公司 报告时间：2024 年 10 月 14 日 职业危害因素：噪声、粉尘 工作场所职业性有害因素检测结果评价：检测结果见检测结果汇总未见不合格；本次检测工作场所粉尘浓度，检测结果均符合国家职业接触限值：本次测量工作场所噪声，测量结果均符合国家职业接触限值。改进措施和建议：本次粉尘检测结果均未超过国家卫生标准要求，但存在或产生粉尘的作业地点，建议用人单位尽量加强局部集尘和防尘净化系统控制粉尘的扩散，条件允许可采取密闭隔离操作和自动化作业，同时为作业人员配备有效的防尘口罩，并督促其正确佩戴；本次噪声测量结果均未超过国家卫生标准要求，但噪声可造成听力受损乃至噪声耳聋，同时对人体多个系统，如神经、心血管、内分泌、消化等亦可造成危害，但存在噪声的作业地点，建议用人单位对生产设备或工艺过程采取降噪和减振设施，为劳动者配备防护耳塞；企业应按 GB/T 11651-2008《个体防护装备选用规范》为操作工人配备合格的防毒和防尘口罩等个人防护用品，并督促其正确佩戴；企业应在车间醒目位置设置职业病危害警示标识和告知卡；根据《职业病防治法》的要求，委托有职业健康体检资质的机构对劳动者进行职业健康检查，检查项目和周期参见《职业健康监护技术规范》（GBZ188-2014）有关要求；本次检测和评价仅对委托当次工作场所负责，检测结果并不能代表其它工作日的实际情况；现场观察部分按照以上改进措施和建议落实，目前未发生职业病和相关危害事故/事件，作为观察项进行管理。

合规性义务：查见 2024 年 11 月 5 日“合格性评价报告”，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。

2.3 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 9 月 20 日-21 日策划并实施了一次内审（QEO 一并实施）。现场发现李特和门广勃两位内审员对标准以及内审执行要求的理解有一定认识，但是还需要继续加强学习，以保证内审可以得到有效的实施和保持，作为观察项提出。

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 10 月 29 日实施了 1 次管理评审（Q/E/O 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，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。

2.4 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。

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。

3) 投诉的接受和处理情况：无

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：部门合并变更为：采购部、销售部、生产部、技术研发部、质量部；

3) 管理体系：无

4) 资源配置：无

5) 产品及其主要过程：焊接转成外包过程；

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用



企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

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

推荐意见：

☐ 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的 ☐ 整改 ☒ 提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

审核组：张 丽

北京国标联合认证有限公司



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。