

项目编号：10324-2024-QEO-2025

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



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）：无

报告日期：2025年4月3日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

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

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
  - 管理体系审核计划（通知）书
  - 首末次会议签到表
  - 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:18.01.02,18.05.02 E:18.01.02,18.05.02 O:18.01.02,18.05.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李欣然、李分红	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。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2025年04月01日上午至2025年04月03日上午 实施审核。

审核覆盖时期: 自 2024年04月28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

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：生产技术部E 9.1.1；

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：2025年5月3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2026年4月1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，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

本年度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2025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%	合格
总目标 (环境)	污染物达标排放；（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））	以往检测报告	达标	合格
	固体废弃物100%合规分类处置；	年，处置数/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%	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, 提供数/总数×100%	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%;	季, 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;	年, 处置数/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%	合格
	污染物达标排放;	以往检测报告	达标	合格
	固体废弃物100%合规分类处置;	年, 处置数/总数*100%	100%	合格
	错漏检率为 0	月, 实际发生情况	0	合格
	生产计划完成率 100%	月, 完成数/总数*100%	100%	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; 无变更。

**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，李欣然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。

**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；机加工过程：2024 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 完成日期：2024 年 11 月 21 日；2024 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 完成日期：2024 年 12 月 5 日；2025 年 2 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 完成日期：2025 年 2 月 15 日；2024 年 6 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/马达壳毛坯 LR130-01-03 完成日期：2024 年 6 月 8 日；2024 年 1 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/齿轮箱毛坯 LR120-01-14 完成日期：2024 年 6 月 5 日；2024 年 10 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07 完成日期：2024 年 10 月 25 日；2024 年 12 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07 完成日期：2024 年 12 月 4 日；2024 年 9 月“生产任务单”项目：矿用单体液压支柱/底座 D110-00-07 完成日期：2024 年 9 月 21 日；2024 年 6 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/油箱体 LR4500AE-05-01 完成日期：2024 年 6 月 9 日；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 完成日期：2024 年 6 月 6 日，以上计划下达：李分红；装配过程：2024 年 9 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.0（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：1 台 完成日期：2024 年 9 月 19 日；2024 年 11 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.2（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：3 台 完成日期：2024 年 12 月 2 日；2024 年 12 月“生产任务单”项目：煤矿安全钻机/气动锚杆机 MQT-130/3.2（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：8 台 完成日期：2024 年 12 月 17 日；2024 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：30 根 完成日期：2024 年 11 月 17 日；2024 年 12 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: 30 根 完成日期: 2024 年 12 月 12 日; 2025 年 2 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: 54 根 完成日期: 2025 年 2 月 18 日; 2025 年 2 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: 26 根 完成日期: 2025 年 2 月 24 日; 2024 年 12 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) 生产数量: 200 根 完成日期: 2024 年 12 月 24 日; 2024 年 12 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) 生产数量: 35 根 完成日期: 2024 年 12 月 10 日; 2024 年 6 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 完成日期: 2024 年 6 月 28 日, 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; 现场查看与负责人贾鹏飞沟通; 审核现场现场各工序/过程运行控制: 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: 苗立佳 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:  $\Phi 64.89+0.03+0.05$ 、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- $\Phi 11$ , 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 1 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 2 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: 田洪涛 (持证) 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 1 钻孔 过程技术指标: 将圆钢按图纸进行钻孔 (深度 65mm); 工序 2 数控车床 过程技术指标: 外圆粗车-精车-车焊口; 工序 3 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: 2024 年 12 月 4 日 操作者: 田洪涛 (持证) 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; 抽查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: 2024 年 6 月 8 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： $\Phi 64.89+0.03+0.05$ 、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：张昊；加工部件：煤矿安全钻机/齿轮箱毛坯 LR120-01-14 时间：2024 年 6 月 5 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： $\Phi 63.50+0.05$ 、 $\Phi 52-0.01\sim 0.15$ ，深度  $\Phi 70$ ， $0\sim+0.1$ ；过程 2 钻孔 过程技术要求：钻床钻孔， $4-M10$  过程放行：李少华；加工部件：矿用单体液压支柱/底座 DW14-1B 时间：2024 年 10 月 25 日 材料：锻件 过程 1 车床 过程技术要求：车端面 46mm；过程 2 数控车床 过程技术要求：车内圆、内槽  $\Phi 98\times 4$ ；过程 3 清理 过程技术要求：表面光滑、无毛刺 过程放行：张昊；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：2024 年 6 月 6 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： $300\ 0\sim 1\text{mm}$ ；工序 3 钻螺纹 过程技术指标：连接螺纹 10-M24、 $4\times M8$ 、 $16\times M16$  过程放行：李少华，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 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：气动扳手、轴承工装、铜棒、锤子 操作工：贾鹏飞、潘坤；工序 2 试验台测量 过程技术指标：扭矩：Z240 转速下， $\text{扭矩}\geq 130\ \text{Nm}$  工具/设备：扭矩实验台 操作工：贾鹏飞、潘坤；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：气动扳手、钳子、改锥、开口扳手、梅花扳手 操作工：贾鹏飞、潘坤；工序 4 试验台测量 过程技术指标：性能检测：Z240 转速下， $\text{扭矩}\geq 130\ \text{Nm}$ ，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：贾鹏飞、潘坤；工程 5 打包封箱、入库 过程技术指标：用木箱： $1460\times 430\times 450$ 、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：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；抽查装配以往过程放行记录：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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024 年 11 月 30 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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024 年 12 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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024 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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年11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：气动锚杆钻机 操作者：贾鹏飞 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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年12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：贾鹏飞 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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024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：2025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：2024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：2024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：2024年12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: 2024 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: 2024 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: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2025 年 1 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: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2024 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: 气动锚杆钻机 操作者: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2024 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: 气动锚杆钻机 操作者: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2024 年 5 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: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2024 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: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2024 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: 贾鹏飞 检验员: 苗立佳 检验时间: 2025 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: ZDY4500LPS 煤矿用履带式全液压坑道钻机 操作者: 贾鹏飞 检验



员：苗立佳 检验时间：2025年1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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年6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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年5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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年5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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年5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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年6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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年7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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年7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：贾鹏飞 检验员：苗立佳 检验时间：2024年7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；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；2025年3月11日“进货检验记录”名称：手动阀 DL15 八联 1台 验证项目：型号、数量、合格证等，验证结果为：合格 验证人：付周璇；2024年5月23日“进货检验记录”名称：矿用合流联动阀 UB03502T\*\*\* 2件 验证项目：型号、数量、防爆标识、合格证等，验证结果为：合格 验证人：付周璇；2024年5月21日“进货检验记录”名称：动力头总成/含马达 ZDY-4000 1台 验证项目：型号、数量、检验报告等，验证结果为：合格 验证人：付周璇；成品/出厂检验：“出厂检验报告”产品：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 型号：MQT-130/3.2 放行日期：2024年11月29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±0.015MPa 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： $\geq 240$ r/min 检测结果：240 结论：ok 空载转速： $\geq 540$ 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 $\pm$ 20 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3150 $\pm$ 20 检测结果：3156 结论：ok 整机最小高度：1410 $\pm$ 20 检测结果：1410 结论：ok 放行人：苗立佳；“出厂检验报告”产品：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机 型号：MQT-130/4.0 放行日期：2024年9月19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 $\pm$ 0.015MPa 检测结果：0.5 结论：ok 额定转矩： $\geq 130$ N.m 检测结果：133 结论：ok 额定转速： $\geq 300$ r/min 检测结果：310 结论：ok 空载转速： $\geq 620$ 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 $\pm$ 20 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3150 $\pm$ 20 检测结果：3156 结论：ok 整机最小高度：1410 $\pm$ 20 检测结果：1410 结论：ok 放行人：苗立佳；“出厂检验报告”产品：煤矿安全钻机/气动锚杆钻机型号：MQT-130/4.0 放行日期：2024年10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 $\pm$ 0.015MPa 检测结果：0.5 结论：ok 额定转矩： $\geq 130$ N.m 检测结果：133 结论：ok 额定转速： $\geq 300$ r/min 检测结果：315 结论：ok 空载转速： $\geq 620$ 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 $\pm$ 20 结论：ok 伸缩高度：整机最大高度：3150 $\pm$ 20 检测结果：3156 结论：ok 整机最小高度：1410 $\pm$ 20 检测结果：1410 结论：ok 放行人：苗立佳；“出厂检验报告”产品：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：2024年10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：2024年9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：2024年5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；“出厂检验报告”产品：煤矿用履带式全液压坑道钻机 型号：ZDY4500LPS 放行日期：2024年6月22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±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；整机稳定性能：钻机在规定方式安装下，在试验场地上，钻机的推进器、回转变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、回转变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；“出厂检验报告”产品：矿用单体液压支柱/DW31.5-200/100 型号：DW31.5-200/100 放行日期：2024 年 10 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：**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；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；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。

**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完好吸气量是否正常：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：**提供“危险废物无害化委托处置合同”签订日期：2024年5月6日 有效期至：2025年5月5日 废物名称：车削废料、废包装桶。

**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。

**触电：**李欣然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，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。

**监视和测量：**查见2024年4月至2025年3月份“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好；查见2024年4月至2025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：李欣然；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；现场提供了：苗立佳、李少华、赵宁、张昊的健康体检报告，体检机构：无极县人和医院，体检项目包括：内科、眼科、胸部、心电图、乙肝、血常规，体检结论未发现异常，体检时间：2025年3月；现场提出改进建议，下次找有资质的职业病体检医院，如以岭医院等；现场未提供一年有效期内的职业危害因素检测报告，现场提出改进建议，后期要定期检测职业病危害因素，关注危害程度以便采取预防措施保障职业卫生安全；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；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；现场噪声未提供一年内的检测报告；以上已经开具不符合报告。

**合规性义务：**查见2024年12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。



### 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 12 月 1-2 日策划并实施了一次内审（QEO 一并实施）；现场发现付周璇、李欣然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 2025 年 3 月 1 日实施了 1 次管理评审（QEO 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，过程有效。

### 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：对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废；自上次审核结束到至今，未发生批量/严重/重复不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：生产技术部负责不合格品控制和管理，对不合格品的评审和处置。

3) 投诉的接受和处理情况：无

4) 审核组给出的建议：

a) 现场特种设备：叉车 1 台和天车 1 台未提供检定合格报告；现场李分红介绍，去年 4 月已经跟当地市场局申请报检且现场有打电话给市场局问询办理情况，当地市场局有知情，具体为什么没有办理下来未知。作为观察项后续关注。

b) 现场发现以上仪器和其他 2 块压力表及试验台 ZDB6VP1-40B/315、秒表 MB-001、卷尺 V16 型、里氏硬度测试仪 th300、高阻计 ZC-46A、数字钳形万用表 UT201、转矩仪 ZJ10000A、液体流量计 sdlwgy-dn15、转速表 ZJYW1、卡尺 3148、覆层测厚仪 ty2100、外径千分尺 75-100mm、50-75mm、天平 jea602、耐震压力表 0-10MPa、钢卷尺 V16 型、兆欧表 ZC11d-10、拉力传感器 chb-101-20T、压力测试装置等监视测量资源提供的检定/校准证书也超过了一年，现场提出改进建议，负责人付周璇承诺后期根据煤安评审的进度安排统一做检定/校准。

c) 现场提供了：苗立佳、李少华、赵宁、张昊的健康体检报告，体检机构：无极县人和医院，体检项目包括：内科、眼科、胸部、心电图、乙肝、血常规，体检结论未发现异常，体检时间：2025 年 3 月；现场提出改进建议，下次找有资质的职业病体检医院，如以岭医院等。

e) 现场未提供一年有效期内的职业危害因素检测报告，现场提出改进建议，后期要定期检测职业病危害因素，关注危害程度以便采取预防措施保障职业卫生安全。

### 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：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：无

5) 产品及其主要过程：无



- 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，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

#### 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](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。