

项目编号: 20481-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 山西冠荣科技股份有限公司

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): 时俊琴

审核组员 (签字): 马国强

报告日期:

2025 年 4 月 29 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址: 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话: 010-8225 2376

官 网: www.china-isc.org.cn

邮 箱: service@china-isc.org.cn



联系我们, 扫一扫!



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 ○管理体系审核计划（通知）书○首末次会议签到表○文件审核报告
 ○第一阶段审核报告○不符合项报告□其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符项；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：

组员：



受审核方名称：山西冠荣科技股份有限公司

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	时俊琴	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-5027778 2024-N1EMS-4027778 2024-N1OHSMS-4027778	Q:18.05.02,18.08.00 E:18.05.02,18.08.00 O:18.05.02,18.08.00
2	马国强	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1351037 2024-N1EMS-1351037 2024-N1OHSMS-1351037	Q:18.05.02,18.08.00 E:18.05.02,18.08.00 O:18.05.02,18.08.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨家豪 王世杰	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：中华人民共和国质量法、计量法、职业病防治法、消防法、特种设备安全法、能源法、环保法等

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：MT 821-2006《煤矿用带式



输送机 托辊技术条件》、GB25974.2-2010《煤矿用液压支架 第2部分：立柱和千斤顶技术条件》、GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》；；GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、《山西省重点行业挥发性有机物2017年专项治理方案》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、GB18597-2013《危险废物贮存污染控制标准》、GB21900-2008《电镀污染物排放标准》、GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》、GBZ188-2014《职业健康监护技术规范》、GBZ49-2014《职业性噪声聋诊断标准》、《工伤保险条例》、《职业病危害因素分类目录》、《职业健康监护管理办法》、GBZ2.1-2019/XG1-2022《工作场所所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》、GBZ2.2-2007《工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》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27日 下午至2025年04月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11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：资质范围内的矿山设备配件制造、维修

E：资质范围内的矿山设备配件制造、维修所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内的矿山设备配件制造、维修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：忻州市原平经济技术开发区

办公地址：忻州市原平经济技术开发区

经营地址：忻州市原平经济技术开发区

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年4月26日上午- 2025年4月26日下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：生产和服务过程控制、产品放行、监视和测量资源的控制、法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与控制、危险源的识别与控制、环境职业健康安全的运行控制情况、一阶段问题验证

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:综合部 QE07.2



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时限：2025 年 5 月 29 日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 4 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审和管评的组织实施，环境因素危险源的动态识别控制，相关方施加影响，生产和服务过程控制、运行控制、合规评价，产品的监视测量，绩效的监测等。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方环境安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期和制作伙伴，销售顾客稳定，通过环境安全管理体系运行促进产品生产和销售过程、管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：对质量/环境/安全管理体系标准、管理体系文件经过培训和运行，基本掌握，可以较熟练的运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用质量及环境、安全管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核、运行控制、环境因素评价基本可以应用，尚不能熟练，自我发现问题、解决问题的机制在生产过程应用较好，其他过程未有应用。

2) 风险提示：对特殊过程的控制，提请企业注意，要严格管理。公司环境和职业健康安全管理体系环境因素和危险源识别评价需进一步完善，管理方案实施性应进一步提高，以达到实现环境和职业健康安全目标，已与管理层沟通。

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：2016 年 5 月 6 日 体系实施时间：2024 年 11 月 1 日

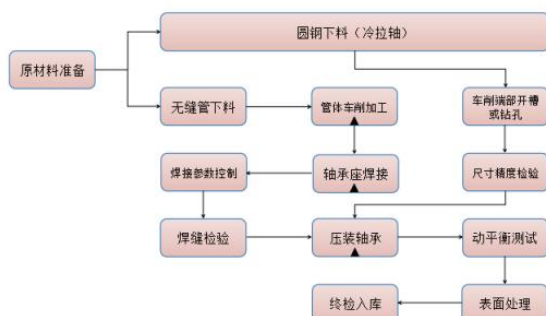
2) 法律地位证明文件有：营业执照、环评批复、验收、排污许可证等在有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

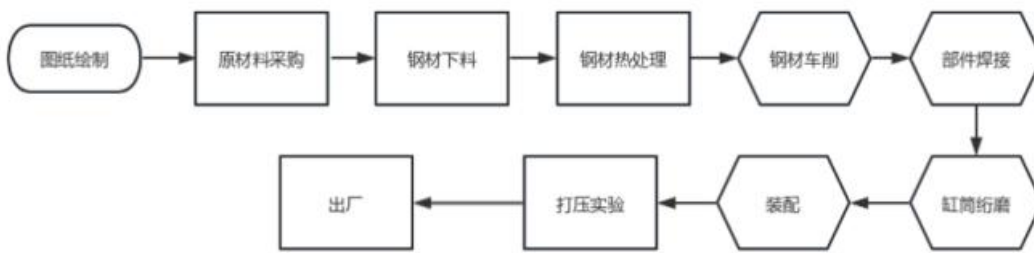
4) 范围内产品/服务及流程：

1、托辊加工工艺流程：

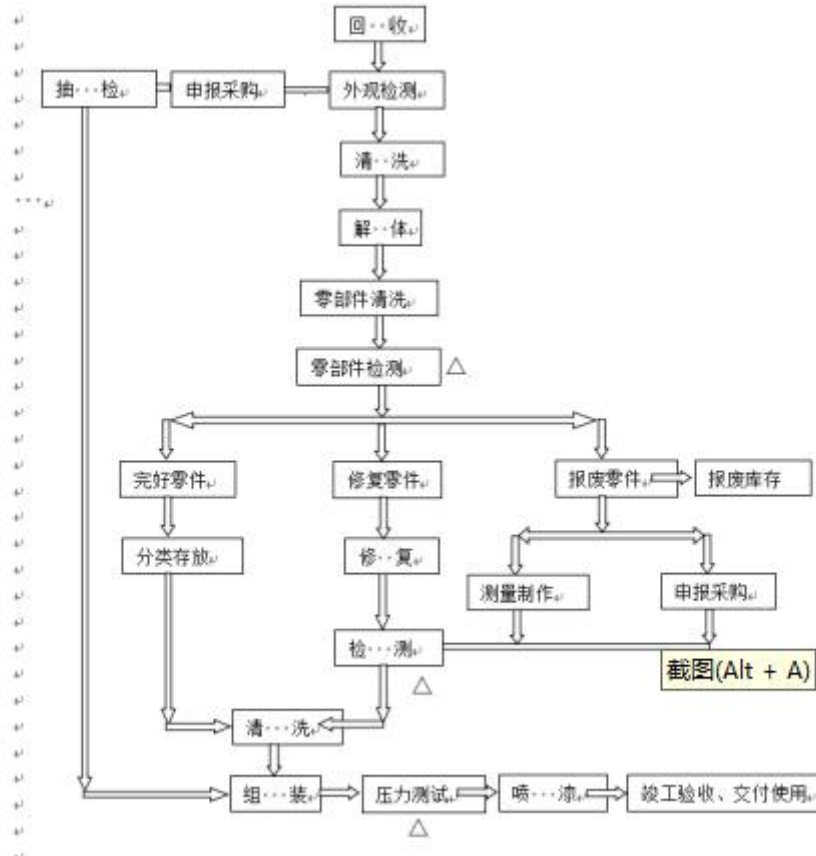




2 液压支架双伸缩立柱/液压支架千斤顶制造工艺流程



3 资质范围内的矿山设备配件维修工艺流程：



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

一、方针、目标

该公司总经理对公司的质量/环境/安全管理体系进行了总的策划，编制了质量/环境/职业健康安全管理手册、程序文件及管理制度等，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，配备了是质检监测设备、生产设备、技术人员等资源；

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位职责和任职要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足质量/环境/安全管理要求。

公司方针：

质量第一 安全为天 遵章守法 节能降耗



保护环境 珍爱生命 制造精品 持续改进
公司策划了质量/职业健康安全体系目标：

- a) 顾客满意度≥85分；
- b) 产品一次交付合格率≥95%

环境、职业健康安全目标：

- a) 固废合规处置率100%、噪声废气达标排放；
- b) 火灾事故为0；
- c) 机械伤害事故为0；
- d) 触电事故为0；

该公司建立的质量//环境/安全方针，基本体现了持续改进，经过运行，目前比较适宜。

该公司对生产过程中发生的危险源进行了识别，并评价出重要环境因素、重大危险源，通过运行控制/制定管理方案/监视测量等措施进行控制，策划情况较充分。
目前公司外包过程热处理；特殊过程焊接。

质量/环境/安全目标建立和实现情况：建立了公司总的质量/环境/安全目标和部门分解目标，如下：

	质量/安全目标	测量方法	审核证据	审核发现	审核结论
总 目 标	a) 顾客满意度≥85 分； b) 产品 一 次 交 付 合 格 率 ≥ 95% 环境、职业健康安全目标： a) 固废合规处置率 100%、噪声废气达标排放； b) 火灾事故为 0； c) 机械伤害事故为 0； d) 触电事故为 0；	按照月度每月考核一次 Q:1.产品一次交付合格数 / 产 品 交 付 总 数 X100%； 2 顾客满意分数/调查总分数； ES:1.2、3、4 每月度统计，1 每年监测。	提供 2024 年第 4 季度及 2025 年第一季度的质量/环境/安全目标考核统计记录： a) 顾客满意度 92 分； b) 产品一次交付合格率99% 环境、职业健康安全目标： a) 固废合规处置率 100%、噪声废气达标排放； b) 火灾事故为 0； c) 机械伤害事故为 0； d) 触电事故为 0；	结 果 达 到 要 求 值	质 量 / 环 境 / 安 全 目 标 完 成
销 售 部	顾客满意度≥85 分。 合同履约率达到 100%。 固废合规处置率 100% 火灾事故为 0 触电事故为 0	Q: 1. 合同履约数/总数 X 100%， 2 顾客满意分数 ES 1.定期汇总；	顾客满意度 92 分。 合同履约率达到 100%。 固废合规处置率 100% 火灾事故为 0 触电事故为 0	结 果 达 到 要 求 值	质 量 / 环 境 / 安 全 目 标 完 成



生 产 部	Q: 产品一次交付合格率≥95%; 设备完好率≥95%; 监视、测量设备按计划检定率 100%, 成品出厂检验合格率 100%; E:1. 固废合规处置率 100%, 2. 火灾发生率 0, 3、废气/噪声达标排放 S:1. 重大意外人身伤害发生次数 0 2 机械伤害事故 0 3 火灾、触电事故为 0.	Q: 1 设备完好数/设备总数总数 100%; 2. 设备维修保养数/设备总数 100%; 3 生产计划完成数/生产计划总数 100%; 4 产品一次验收合格数/一次验收总数 X100%; E:1.2.3.4.5.定期统计 S: 1.2.3 定期统计	Q: 产品一次交付合格率 99%; 设备完好率 100%; 监视、测量设备按计划检定率 100%, 成品出厂检验合格率 100%; E:1. 固废合规处置率 100%, 3. 火灾发生率 0, 3、废气/噪声达标排放 S:1. 重大意外人身伤害发生次数 0 2 机械伤害事故 0 3 火灾、触电事故为 0.	结 果 达 到 要 求 值	质 量 / 环 境 / 安 全 目 标 完 成	
综 合 部	Q: 人员培训计划实施率100%; 文件受控发放率100% ES: 火灾事故发生率为0; 固废合规处置率100%、 无重大环境事故, 环境安全经费100%到位、 火灾触电事故发生率为0;	Q:1 培训计划完成数/培训总数 X100% 2 文件受控数/总数 X100%, ES:定期检查汇总。	Q: 人员培训计划实施率 100%; 文件受控发放率100% ES: 火灾事故发生率为0; 固废合规处置率100%、 无重大环境事故, 环境安全经费100%到位、 火灾触电事故发生率为0;	结 果 达 到 要 求 值	质 量 / 环 境 / 安 全 目 标 完 成	

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

质量/环境/职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单。基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量/环境/职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，经查阅分解到各部门，经查阅建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每季度考核一次，提供 2024 年第 4 季度及 2025 年第一季度的考核结果，经查目标完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查阅职能分配覆盖了职业健康安全管理体系要求的职责。经查阅、面谈、现场观察职责划分合理，可以支持质量管理体系运行。

Q体系：

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、监视和测量装置台账、人员档案等。经查阅、面谈及现场观察配备的办公设备、监测设备、办公设施、人员、场地、满足该企业产品的需要，特殊工种一焊工，特种设备——7 台行车，提供了有效期内的检验报告及特殊工种证，一台立方米简单压力储罐未能提供对其安全附件有效期内的检验报告，已告知企业联系有关部门去检验，下次审核时关注。基本符合要求。

采购过程控制：主要采购物资有：无缝管、圆钢、槽钢、涂料、油漆等和外包：热处理等，对合格供应商的内容包括：序号、供方名称、产品名称、类别、联系人等。对合格供方评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。基本符合要求。



同时抽查供方调查评定表：

供方名称：北京天和元盛国际贸易有限公司

企业从供方质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等方面进行了评定。

评定结果：评定为合格供方

评定日期 2024.11.1

供方名称：原平市同兴达机械制造有限公司

企业从供方质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等方面进行了评定。

评定结果：评定为合格供方

评定日期 2024.11.1

供方名称：沧州宝丰冲压机械有限公司

企业从供方质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、产品生产历史及社会信誉情况、提供的样品质量及以往使用情况、提供同类产品给其他顾客使用情况等方面进行了评定。

评定结果：评定为合格供方

评定日期 2024.11.1

.....

抽采购合同如下：

供方：北京天和元盛国际贸易有限公司

采购产品：无缝管，圆钢等

日期：2024.12.9

供方：原平市同兴达机械制造有限公司

采购产品：托辊用轴（冷拔圆钢）

日期：2024.11.13

供方：山西昕瑞达商贸有限公司

采购产品：水性防护漆 QR001 大红等

日期：2024.11.14

供方：山西炫彩涂料有限公司

采购产品：涂料

日期：2024.9.30

供方：天津鸿源钢铁有限公司

采购产品：槽钢、焊管等

日期：2024.11.27

供方：山西多尔泰科技有限公司

采购产品：立柱密封、千斤顶密封等



日期：2024.12.14

供方：原平市振兴液压机械厂

采购产品：外包过程：热处理。

日期：2024.12.14

生产服务过程控制：制定了生产过程的作业指导书，生产记录等，提供了焊接过程控制记录及对焊接的确记录及过程监控记录。

提供了液压支架维修记录表，内容包括设备名称、型号、编号、损坏情况、维修办法。

抽 2025.3.25 108*800 下托辊 3 支

2024.12.13 护帮千斤顶 ZF6600/17.5/28 10 根 插板千斤顶 ZF6600/17.5/2880、60*550 10 根
立柱 ZF6600/17.5/28230*1050-1430 5 根

2025.3.2 立柱 SL-320/230*3260 20 根

均有编制人和接收人签字。

提供了焊接工序记录：内容包括部件名称、数量、采用方法、参数 实测、焊工、检验结果等。

抽 2025.1.15 油缸组件（接头、接头座）2 个 手工焊接 参数（电流:90-120A 电压:25-30V

焊速:35-50cm/min 焊条(丝): ϕ 3.2mm） 实测（电流:100A 电压:25 焊速:50cm/min 焊条(丝): ϕ 3.2mm）

质量检查（外观焊接牢固、清除焊渣），焊工：蔡君杰 检验员：张跃华

查 2025 年 4 月 28 日生产现场：

抽查车床工序：蔡君杰用普通车床车 Q-110/70*1000 千斤顶的缸筒，精度 0-0.005mm。

抽查焊接工序：焊接产品：Q-160/120*280 千斤顶 数量：20 个

焊工：睢小军，参数 电流:90-120A 电压:25-30V 焊速:35-50cm/min 焊条(丝): ϕ 3.2mm 查看焊缝，无明显缺陷，焊脚高度符合图纸规定。

询问操作工，能够正确回答本工序操作和检验要求。

抽查喷漆工序：Q-125/85*200 千斤顶 数量：20 个

喷漆工序操作工辛玉清设定好参数，在密闭喷漆房内对组装好的千斤顶进行喷绿漆，喷漆时间 15 分钟，等漆层干了后再行喷漆一遍确保喷漆过程不流漆、并均匀，喷好后漆层厚度在 20-30 毫米。

维修工序：裴永成用角磨机打磨拆解后的千斤顶上的活塞，打磨至无毛刺。

睢小军在对拆解后的销轴用压力机进行调直，调直后目测无弯曲计合格。

镀铬工序：对维修后的活塞杆在槽内进行清洗/镀铬（其中 1 槽用清水洗至无污渍，2 槽用 60℃ 热水洗，3-5 槽用铬镀层，温度设定在 60℃，6-7 槽用清水洗两遍）。

提供了过程检验记录：

抽 108*800 托辊过程检验记录：2025.3.26

托辊轴 批次：GR2503M32

下料工序 长度 860 $\pm$ 1 检验 860.5 860.5 860.5

切槽工序：开档距 810 $\pm$ 0.5 检验 810.3 810.3 810.3

托辊管：批次 GR2503M32



下料工序 长度 800±1 检验 800 800 800
镗床工序：开档距 795±0.5 检验 795.2 795.2 795.2
检验员：贾国平

提供了 2024.12.27 直径 200 立柱的尺寸检验记录：
内径检验：上 1/3 处：+20 中 0 下 1/3 处：+5
检验员：检验员：贾国平

生产服务过程符合要求。

产品放行：一部门执行《原材料、零部件验收规范》、《成品检验规范》MT 821-2006《煤矿用带式输送机 托辊技术条件》、GB25974.2-2010《煤矿用液压支架 第2部分：立柱和千斤顶技术条件》的要求，
原材料检验/验证：

外包热处理检验记录：

抽 2025.1.17 直径 80*1000 移后溜千斤顶 活塞杆 6 支
尺寸公差：80±0.5 (80.2) L1000±1 (1000)， 硬度：HB245, HB253, HB255
检验员：巩奋强 检验结论：合格

抽 2025.3.16 无缝钢管验证记录：

尺寸直径 127*17 外径偏差 127±1.27 检验结果：128
壁厚偏差 17±1.7 检验结果：18

外观无明显缺陷。

检验结论：合格 检验员：巩奋强

抽 2024.12.25 40Cr 圆钢管验证记录：

尺寸直径 127*17 直径偏差 75±0.8 检验结果：75.5
米弯曲度≤2.5 检验结果：0.8

外观无明显缺陷。

检验结论：合格 检验员：巩奋强

抽 2024.12.2 80#槽钢验证记录：

尺寸直径 127*17 高度 80±3.0 检验结果：82
腿宽 43±3.0 检验结果：45
腿厚 5 ±0.5--- -0.9 检验结果：5.1

外观无明显缺陷。

检验结论：合格 检验员：巩奋强

提供了 2024.11.10 盐酸入库单 28 桶 (50 公斤/桶) 入库人：王世杰

提供了 2024.8.23 镀铬添加剂入库单 10 桶 (25 公斤/桶) 入库人：王世杰

提供了过程检验记录：

抽 108*800 托辊过程检验记录：2025.3.26



托辊轴 批次：GR2503M32

下料工序 长度 860 $\pm$ 1 检验 860.5 860.5 860.5

切槽工序：开档距 810 $\pm$ 0.5 检验 810.3 810.3 810.3

托辊管：批次 GR2503M32

下料工序 长度 800 $\pm$ 1 检验 800 800 800

镗床工序：开档距 795 $\pm$ 0.5 检验 795.2 795.2 795.2

检验员：贾国平

抽 2024.12.27 直径 200 立柱的尺寸检验记录：

内径检验：上 1/3 处：+20 中 0 下 1/3 处：+5

检验员：检验员：贾国平

制造件出厂检验：

——托辊，出厂检验内容包括：外形尺寸、径向圆跳动、旋转阻力、轴向载荷、浸水密封等

抽 2025.3.5

山西冠荣科技股份有限公司
托辊出厂检验报告

批次编号：GR2503M32 产品编号：GR2503M32-3
产品规格：Φ33×Φ65 检验依据：MGB21-2006
批量数：70 抽检数：2

项目	外观尺寸 (mm)	径向圆跳动 (mm)	旋转阻力 (N)	轴向载荷 (N)	浸水密封 (g)
要求	直径和长度的 公差≤0.1mm	≤1mm	3.0N	≥100N 密封 良好不得漏 水	≤150g (2h)
测量					
1.	Φ33.1 [-0.065, 0]	0.75mm	2.2N	151064N 未测	60g
2.	Φ65.3 [+0.04, 0]	0.6mm	2.1N	153250N 未测	76g
结论	合格				

检验员：贾国平 审核：张华 批准：张华
检验日期：2025.3.5

另抽 2025.3.4 规格：直径 108*380 托辊、2025.3.7 规格：直径 120*335 托辊的出厂检验报告，有检验员签字及检验结论，基本符合要求。

——液压支架双伸缩立柱，出厂检验内容包括装配质量、承压缝隙、主要零部件、清洁度、空载行程、最低启动压力、密封试验等。

抽 2025.3.28



液压支架立柱出厂检验（试验）报告

产品名称及型号：液压支架双伸缩立柱		数量：1		试验编号：2025.032801	
试验依据：GB25974.2-2010		环境温度：75°		工作介质：乳化液	
试验（检验）项目		技术要求		实测记录	
装配质量		1、各零部件所有表面的毛刺、切屑、油污等应清除干净； 2、零件配合表面不应损伤，所有螺纹应涂防锈油；应仔细检查液压缸密封件有无老化、咬边、压痕等缺陷，并严格注意密封圈在液压缸内槽内有无挤出和撕裂等现象；		是□ 否□ 无□ 有□	
外观质量		1、表面涂层应均匀，结合牢固，不得有起皮脱落现象； 2、焊缝应无咬边、毛刺、焊渣等缺陷；		均匀□ 牢固□ 起皮脱落□ 咬边□ 毛刺□ 焊渣□	
承压焊缝		焊缝应能承受液压缸200%的额定工作压力，试验5min不应渗漏；		75.2MPa 无□ 有□ 渗漏□	
主要零部件		名称	硬度值	精度	粗糙度
		缸筒	HB240-280	≥H9	≤0.4
活柱		缸筒	HB240-280	≥F9	≤0.4
		活柱	HB240-280	≥F9	≤0.4
阀和安全装置		底阀	≥200mm	75°	119
电镀层质量要求		8级（20-35）μm 6级（30-45）μm 5级（50-80）μm		5级 7μm 6级 6μm 5级 5μm	
清洁度		缸径	缸长	L<2000	2000>L<4000
空载行程		缸径	缸长	≤200	60
		缸径	缸长	≥200	65
最低启动压力		活塞腔启动压力	≤3.5Mpa		3 Mpa
密封试验		活塞腔密封	P低=2MPa t稳=5min，无压降		2MPa 无□ 有□
		活塞杆腔	P高=110%P供液 t稳=5min，无压降		41.36Mpa 无□ 有□
中心过载性能		应在承受1.5倍的额定力的静载荷和由机械冲击动载荷达到1.5倍的额定工作压力时，不出现功能失效，缸筒外径残余变形量小于缸径0.02%；		56.4Mpa 功能失效：否□ 是□	
材料性能		与厂家的材料说明比较		符合□ 不符合□	
结论：按标准要求检验11项，合格11项，准予出厂。					

试验员：周有强

质检负责人：张铁华

日期：2025.3.28

另抽 2025.1.10 直径 360/直径 270 液压支架双伸缩立柱、2025.1.10 直径 380/直径 200 液压支架双伸缩立柱出厂检验报告检验项目齐全，有检验结论和检验员签字，基本符合要求。

---液压支架千斤顶，出厂检验内容包括缸径、行程、杆径、工作压力、启动压力特性实验、耐压试验、泄露实验、行程检验、外观检验等

抽 2024.11.4 规格：直径 106/105 千斤顶出厂检验报告

山西冠荣科技股份有限公司

液压油缸出厂检验报告

报告编号：GR2418-2

产品名称：推杆千斤顶		规格型号：φ160/105		检验日期：2024.11.4	
订货单位：晋中市海鑫钢铁有限公司		检验员编号：001		检验数量：5	
检验依据：依据GB/T25974.2-2010《煤矿用液压支架千斤顶技术条件》第2部分：立柱和千斤顶技术条件		缸径（mm）：φ160		行程（mm）：215	
缸筒内径（mm）：φ160		工作压力/试验压力（Mpa）：21.5		安装方式：轴向	
出口连接尺寸（mm）：DN16		出厂编号：GR102418-2		出厂时间：2024.11.4	
序号		实验项目		试验产品编号	
1		试运行		1 2 3 4 5 6 7 8	
2		启动压力特性实验		1.6 1.6 1.4 1.8 1.8	
3		耐压实验		1.5倍的工作压力，保压2min，无渗漏、变形、松动。	
4		泄露实验		低压0.5Mpa（缸径≥32mm）或1Mpa（缸径≥32mm）往复3次；保压10s，各部分无渗漏。（低压泄露）	
5		行程检验		启动、耐压、泄露试验时，活塞杆密封处、缸体各静密封处、结合面、可调节机构处无泄露。（外泄露）	
6		外观检验		目视：漆层均匀、牢固、无划痕、起皮、无缺陷。	
检验结论：本次检验为制新产品 合格					
依据GB/T25974.2-2010《煤矿用液压支架 第2部分：立柱和千斤顶技术条件》规定，对所提供的产品进行试运行、启动压力特性试验、耐压试验、泄露试验、行程检验、外观检测等出厂试验，试验结果符合要求，质量合格，准予出厂。					
备注：“√”为符合产品指标值					
检验员：李如明		审核：张铁华		批准：高成儒	

另提供了 2024.11.3 规格 100/70 的千斤顶、2025.4.19 规格 160/105 的千斤顶出厂检验报告检验项目齐全，有检验结论和检验员签字，基本符合要求。



提供了煤炭科学技术研究院有限公司（国家安全生产北京矿山支护设备检测检验中心）国家煤矿支护设备检测检验中心 2020 年 3 月 24 日对产品（直径托辊 89*305、直径 360/直径 270-1152 液压支架双伸缩立柱、直径 230/直径 140-900 液压支架千斤顶）的型式检验报告，详见附件。

维修件出厂检验报告：，内容包括外观质量、操作性能、密封性能。
抽 2024.12.6 ZF13000/25/38 编号#23 液压支架的维修出厂检验表

山西冠荣科技股份有限公司液压支架维修出厂检验表

使用单位：山西煤炭进出口集团左云长春兴煤业有限公司

维修单位：山西冠荣科技股份有限公司

液压支架型号：ZF13000/25/38

液压支架编号：#23

检验日期：2024.12.6

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验结果
1	外观质量	1. 支架的零部件和管路系统应按图样规定的位置安装，连接可靠，排列整齐、美观。	通过普通量具和专用测量仪器目视检查的项目应在日光下 或正常光照下进行检验	合格
		2. 支架外表面应涂漆，涂层应均匀，无漏涂、起泡、脱皮、裂纹等缺陷。		合格
		3. 支架最小高度和最大高度的高度偏差为±50mm，支架最小宽度和最大宽度偏差为±20mm		高度值： ±25 mm 宽度值： ±5 mm 结论：√
2	操作性能	1. 支架应操作方便，各运动部件动作准确、灵活、无滞涩、别卡、干涩等现象。	操作换向阀使各运动部件按设计规定的动作各动作 1 次，达到其规定动作的极限位置	合格
		2. 在支架的额定供液压力与流量下，支架完成降柱—推移—升柱动作灵活	将推移千斤顶带有推拉杆往复运动灵活无别卡，立柱升降灵活无别卡	合格
3	密封性能	1. 立柱及前梁千斤顶的活塞腔在额定工作压力，稳压，压力不得下降	将支架调整到最大高度，操作各换向阀向立柱及有关动作油缸供液，使支架撑紧，并使活塞腔内压力达到额定工作压力；稳压 1 小时，结果无温压渗漏。	合格
		2. 在额定供液压力下，按支架规定动作操作，各液压元件不得出现外渗漏。	操作换向阀，使各运动部件往复运动并达到极限位置，分别操作 5 次，检查液压元件（包括立柱、千斤顶、阀类、胶管与接头），结果无渗漏。	合格
检 验 结 论				
根据国家执行标准结合技术协议作出检验结论： 维修合格				

检验人员：赵晓冰

维修单位检验人员审核：李景伟

另提供了 2024.12.20 ZF13000/25/38 编号#77 液压支架、2024.12.29 ZF13000/25/38 编号#118 液压支架的出厂检验表，有检验员签字及检修结论，基本符合要求。

通过对该公司以上 2024 年 10 月份至 2025 年 3 月产品检验（包括原材料、半成品、成品）记录的查阅，经和有关人员面谈、现场观察，产品质量稳定，控制有效，可以放行。
无质量监督情况发生。

产品放行基本符合要求。

监测资源控制：公司在用监视和测量资源电动综合测试仪、拉式负荷传感器（托辊轴向载荷试验台）、数字式转速表、力值传感器（托辊旋转阻力试验台）、秒表、卷尺、外径千分尺、电子秤、里氏硬度计、内径百分表、游标卡尺等。

现场提供了 2025 年 2 月 27 日由方圆检测认证集团有限公司提供的校准证书：详见附件

抽 1： DZC 电动综合测试仪 证书编号：JZ202502WL2212



抽 2: 3T 拉式负荷传感器（托辊轴向载荷试验台） 证书编号：JZ202502WL2215

抽 3: VICTOR 6236P 数字式转速表 证书编号：JZ202502WL2218

抽 4: 10N 力值传感器（托辊旋转阻力试验台） 证书编号：JZ202502WL2216

校准有效期不超过 12 个月

基本符合要求。

设计和开发的控制：公司质量/环境/职业健康安全手册规定了设计和开发职责、明确了对于产品接收准则的变化、合同订单的变化、客户要求的变化、监视测量要求的变化、销售渠道的拓展等均进行设计和开发，规定了设计开发过程顺序和相互作用；负责人介绍，公司专业从事长期从事资质范围内的矿山设备配件制造、维修，由生产部负责设计开发，公司现有技术设计人员 2 人，在相关行业从事设计开发工作，其能力满足设计开发需要，其生产设备及监测设备资源均能满足设计开发要求，自体系运行以来，公司所生产的产品按照标准：MT 821-2006《煤矿用带式输送机 托辊技术条件》、GB25974.2-2010《煤矿用液压支架 第 2 部分：立柱和千斤顶技术条件》等要求生产和检验，生产工艺已定型，使用的原材料固定，未对工艺进行更改，目前未涉及设计开发活动。

产品和服务的要求：公司制定并实施《产品和服务要求控制程序》、《销售部管理制度》，《成品检验控制程序》，询问管理者代表，销售部采用邮件、微信、电话、视频会议等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，确定顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

顾客对产品规定的要求,包括商品名称、规格参数、数量、单价、发货期、技术要求、包装标准、保修及维修、交货及验货、验收标准和质量异议期、交货地点、结算方式等内容。

与产品有关的法律、法规要求；

顾客有合作意向时时，介绍公司产品，了解顾客要求，并结合企业标准进行确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

销售产品销售渠道和方式：主要是以洽谈和投标的方式完成，签订合同。

提供合同有：

1、顾客：孝义市海鑫煤焦经销有限公司

签订日期：2024-09-28 交付日期：2024.11.13

项目名称：液压油缸制造、托辊等

2、顾客：山西拓源物资供应链有限公司

签订日期：2025-2-11 交付日期：2025.4.5

项目名称：推移千斤顶制造

3、顾客：山西煤炭进出口集团左云长春星煤业有限公司

签订日期：2024-10-9 交付日期：2025.5.30

项目名称：液压支架及电控液维修（包含中间支架 127 架，过度支架 6 架，断头支架 1 组 2 架）。

4、顾客：山西弘春伟业矿山设备有限责任公司

签订日期：2024-09-06 交付日期：2024.12.6

项目名称：11 种 17 根立柱千斤顶维修。

5、顾客：山西马军峪煤焦有限公司

签订日期：2024-09-06 交付日期：2025.5.30

项目名称：14 架液压支架维修。

6、顾客：山西煤炭进出口集团鹿台山煤业有限公司

签订日期：2024-11-14 交付日期：2025.1.10

项目名称：550 个下托辊。

7、顾客：山西拓源物资供应链有限公司。



签订日期：2025-02-11 交付时间 2025.4.5

项目名称：2 根推移千斤顶。

8、顾客：山西众联科学创机械制造股份有限公司。

签订日期：2024-04-2 交付时间 2024.5.15/2024.12.26

项目名称：立柱 G230/180/160。

现场提供的合同，均有该企业相关负责人签字盖章确认。

从目前的销售服务条件看，公司有满足顾客的要求。

以上合同自签定未出现合同变更或顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。基本符合要求。

产品和服务提供的更改：企业目前主要对资质范围内的矿山设备配件制造、维修未发生变化。从其作业指导书、操作规程、合同评审、出入库记录等形成文件的信息来看未发生更改。发生变更时负责人介绍组织各部门负责人召开会议研究讨论，必要时编制策划或修改现有的作业指导书、操作规程、配套相应的记录予以控制实施。

E0体系：

环境因素/危险源识别及评价：生产部/综合部/销售部，根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别，并评价出重要环境因素和不可承受风险，提供重要环境因素和不可承受风险评价记录，评价的不可承受风险有火灾、触电、机械伤害、重大意外人身伤害。

重要环境因素清单：包括固体废弃物排放；噪声排放、废气的排放、火灾的发生，评价符合要求。

运行控制：编制职业健康安全运行控制程序等，针对各部门所负责的工作，分别对环境安全运行过程进行控制，涉及有固废、火灾、触电、爆炸、机械伤害、化学品泄漏等进行控制：

■火灾：生产车间和仓库均按照相关要求配备了干粉灭火器。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供 2025 年 4 月的消防器材检查记录

■废气排放控制：

---铆焊车间

切割工序产生的废气采用下吸式收集，经过管道收集后经过布袋除尘器处理，然后由 15 米排气筒排放；焊接烟尘通过 5 套伸缩式移动集尘罩收集后经过管道连接至一台布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放；大型支架抛丸粉尘经过管道连接至布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放；

---液压车间

--小型油缸跑完工序产粉尘经过管道连接至布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放；

--镀后抛光粉尘通过 6 套伸缩式移动集尘罩收集后经过管道连接至一台布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放；

----喷漆房废气控制：设置了专门的喷漆房，喷漆晾干过程产生的（苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物）通过密闭负压收集，经过干式漆雾过滤器+吸附脱附+催化燃烧处理后由 15 米排气筒排放；

无组织废气（苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃）通过自然通风后达标排放。喷漆废气排放和废气吸入伤害控制。员工操作时佩戴专用的口罩、专用防护服操作，防止人身伤害。该工序间断集中生产。现场观察员工均佩带安全帽、防毒口罩予以防护，环境安全意识较强，符合要求。

---电镀车间废气通过设置 2 套酸雾处理系统处理后的气体经过 2 跟高度未 15 米的排气筒排放。

---废水控制：含铬废水经废水收集池分类收集后，由泵提升通过管网输送至废水处理站的铬废水处理环节，采用“铬水调节池+还原反应(硫酸、亚硫酸钠)+絮凝反应(PAC、PAM)+沉淀法+清水池”亚硫酸钠还原法进行处理；

②含锌废水经废水收集池分类收集后，由泵提升通过管网输送至废水处理站的铬废水处理环节，采用“综合调节池→反应池(碱、PAC、PAM)→沉淀池→清水池”工艺进行处理；③综合废水，为电镀前的除油废液，



废水中含 COD 以及油脂，废水经管道输送至废水处理站的综合废水处理环节，采用“综合调节池→反应池(碱、PAC、PAM)→沉淀池→清水池”工艺进行处理；

④各种废水经处理成清水后，经膜浓缩装置浓缩后浓缩液进蒸发器蒸发结晶，清水回用生产线，不外排。

⑤废水处理站设置 1 座 20m³ 事故水池，池底均进行防渗。食堂废水由隔油池处理后，与其他生活污水进入园区管网。

■生产噪声的排放：主要噪声有摇臂钻床、插床、普通车床、卧式车床、万能升降台铣床、卧式镗床、立式升降台铣床、卧式锯床、半自动切割机、液压联合冲剪机、自动切管机、托辊车管机、托辊焊管机、托辊轴双头钻孔机、托辊压装机、缸底环焊机、拆缸机等运行过程中产生的机械性噪声，通过基础减震、风机进出口安装消声器、隔声、厂房屏蔽后达标排放。

■机械伤害控制情况：现场进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过严重的工伤事故。

■触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，但现场查看生产设备配电箱电线过多，灰尘较大，存在安全隐患，已同部门负责人交流。

■固废排放：生产过程中产生的一般固废主要有废边角料等固体废物，作为建筑材料综合利用，定期售卖；危险固废有（废乳化油、含有废物、废渣漆、废活性炭、废油漆桶、**含铬废物**等）与山西省太原固体废弃物处置中心（有限公司）签订了处置协议，2024.8.24-2025.8.23

提供了危废处置联单：

2024.10.27 联单编号：2024140000115297

废漆渣 0.0247T 含油废物 0.01195T 废化学品容器 0.00215T

2024.10.27 联单编号：2024140900002627

废油漆桶 0.07525T 废过滤棉 0.0230T **含铬废物 0.31722 T** 废活性炭 0.1360T

提供了对废铁渣的处置单：2025 年 1 月 10 日 1.22T 处置人：李红莹

提供了对废铁渣的处置单：2025 年 1 月 10 日 1.22T 处置人：李红莹

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每月考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■——配电室单独设置，门上有醒目安全标识（小心有电、配电房重地、闲人免进、严禁吸烟、明火等），配电室内各配电箱上标明了几级用电及各车间用电设备，工作人员人员进入时穿绝缘鞋，操作时佩带绝缘手套。

提供了 2025.3.5 天津五十一站质量检验中心有限公司 对配电室内绝缘手套有效期内的试验报告。详见附件。

■夏季作业时给生产作业人员发放白糖/毛巾等劳保福利，已防止夏季高温作业中暑的发生。

-----结合各作业场所危害因素特点，识别出的职业健康安全风险有：火灾、触电、噪声、废气、粉尘带来的健康损害、机械伤害等。制定有职业健康安全风险及应对措施。

现场巡视观察职业健康安全风险控制情况：

车间通道张贴有职业卫生管理制度/安全操作规程/告知书、安全检查制度、配电安全制度、环境保护管理制度、企业安全信息栏、安全应急领导小组成员名单、各作业区域安全责任人等成文信息。

各工位悬挂有安全操作规程、职业病告知卡/较大危险因素告知卡；作业区域有严禁烟火、禁止吸烟、禁止触碰、当心烫伤、当心坠物、当心触电、当心爆炸、注意防尘、起重梁下禁止站人等警示标语，现场照明光线适宜，部分区域配有排风扇、车间入口配置有消防沙、消防铲，各工序规划区域配置的灭火器、消防栓等设施点检完好，过道通畅，有安全出口标牌。



为员工配备有安全帽、手套、口罩、劳保鞋、反光条、纱布等劳保用品，保存有“劳保防护用品发放记录”，记录了日期、工种、物品名称、数量、领用人等信息（领用方式：以旧换新）。

库房：

——仓库运行控制，公司车间目前共设 3 个库房（原料库）有标识。

危废库：公司危废间 1 个，面积 30 m²，位于 2#车间内西北角，地面采用三合土铺底，耐酸碱水泥构筑混凝土基层，在混凝土基层上均匀涂刷底胶，然后铺贴玻璃钢布，地面硬化。

危险废物的储存要求：建立专用的危险废物的储存设施或专用储存区域，做到危险废物分类收集、分区存放，并设置危险废物标识；生产部将产生的危险废物分类收集到指定的位置，严禁乱存乱放。

生产部将收集的危险废物定期交危废间，同时作好交接记录。

危废间建立危险废物储存台账，如实记录危险废物储存及处理情况。固体废弃物处理处置应遵循无害化、减量化、资源化的原则，一实行分类收集、分类处理。产生的固体废物均能得到妥善处置，排放量为零，处理措施可行。

油漆库及化学品泄漏控制及安全防护：油漆库地面经硬化处理，有防渗漏地沟，张贴有油漆 MSDS，在库房门口配置有灭火器。操作时佩戴好个人防护用品按照 MSDS 操作规程操作，现场观察操作基本符合要求。

★货物装卸过程由人工手推车搬运；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

★员工按要求佩戴了手套、工作服、安全帽。操作过程中，互相护卫。

★仓库搬运工人配备了劳保服、手套、安全帽等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。

★潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

原料库内在每个品种的原料堆前张贴有标识牌。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

现场观察环境职业健康安全的运行控制基本符合要求。

合规性评价：2025 年 2 月 21 日对环境/安全方面的适用法律法规进行合规性评价，评价内容涉及火灾、触电、爆炸等、固废、化学品泄露等方面的环境因素/危险源方面的法律法规及遵守情况，提供合规性评价结果：公司能够按照有关法律法规、公司文件进行控制、检查，能够遵守国家、地方的法律法规，合规性评价符合要求，经查符合标准要求。

法律法规识别：提供适用的法律法规和其他要求清单：中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消防法；国家危险废物名录；危险化学品安全管理条例；危险化学品名录；安全生产法；水污染防治法；劳动法；中华人民共和国职业病防治法；GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》；GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、《山西省重点行业挥发性有机物 2017 年专项治理方案》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、GB18597-2013《危险废物贮存污染控制标准》；用电安全导则、GBZ188-2014《职业健康监护技术规范》、GBZ49-2014《职业性噪声聋诊断标准》、《工伤保险条例》、《职业病危害因素分类目录》、《职业健康监护管理办法》等。

法律法规及其他要求在综合部存档一份，并已电子版的形式发到各部门电脑上。定期在网上查看法规的更新情况。基本符合要求。

应急准备和响应：规定有相应的程序文件，提供了 2024 年 11 月 16 日火灾事故/2024.11.17 触电事故的应急方案及演练记录。经查记录，目前符合标准要求。

绩效监视和测量：通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量

1、通过目标的考核对过程进行监视和测量详见 6.2 审核记录

2、生产部负责组织各部门的日常检查工作

1) 《一般废弃物分类及处置表》：固体废弃物名称，性质，处理数量，处理部门，处理去向，处理是否符



合规定要求等。检查结果：符合；

2) 《过程/运行监视和测量记录》，内容有：安全设备设施等；

检查结果：查均符合要求；

3) 每月《生产主要材料使用消耗统计表》，查均符合要求；

4) 可以提供每月的《能源消耗记录表》，查均符合要求；

3、环境绩效监测

提供了 2024.7 山西锦钰环境监测有限公司的废气监测报告，报告编号：锦钰环监字（2024）06086，监测结果：废气达标排放。

2025.3 山西锦钰环境监测有限公司的噪声监测报告，报告编号：锦钰环监字（2025）01085，监测结果：噪声达标排放。

一般固废（废下脚料、废桶屑等），按规定收集，回收利用。危废（废乳化油、含有废物、废渣漆、废活性炭、废油漆桶、**含铬废物**等）与山西省太原固体废弃物处置中心（有限公司）签订了处置协议，2024.8.24-2025.8.23

4、2024 年 5 月 13 日山西康佑体检中心的职业健康总结报告，报告编号：KYTJZJ 2024-068

询问部门负责人有无职业病评价报告和职业危害因素检测报告，回答当地政府未检查过，也未提出做职业病评价报告和职业危害因素检测报告的要求，已告知部门负责人采矿设备属职业病危害风险目录中的严重等级，须要定期去做，建议企业随后去做，下次审核时关注。

5、提供安全、环保及卫生检查记录，抽 2025.4.1 油缸车间垃圾桶未及时遮盖，已整改。抽 2025.4.8 铆焊车间环保设备布袋除尘器周围塌陷，已整改。2025.4.8 机加工车间锯床防脱落挂钩未安装，已整改，检查人：李宗儒

安全、环保及卫生检查记录，记录了发现问题，发现的问题均按要求进行了整改，符合要求。

6、目前公司暂环境监测设备在办公楼前有一台噪声废气检测仪，由当地环保部门定期检测，无安全监测设备。

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

该公司按照策划的安排于 2025 年 2 月 20 日进行了内部审核，安排了审核的部门、条款及内审员，将标准的条款按职能分配表的要求进行了审核，没有发现审核员审核自己工作岗位的现象，审核有效，符合要求。开具了书面不符合报告，责任部门负责人采取了纠正措施，对该责任部门相关人员进行了教育，内审员对不符合纠正措施进行了验证，纠正措施实施有效公司的质量、环境和职业健康安全管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。

公司由总经理亲自主持于2025年3月10日组织进行了管理评审，各部门负责人参加了管理评审，递交了管理评审资料、提出了项改进措施，审核结果证明该公司的质量/环境/职业健康安全方针、目标是适合公司的实际，得到了有效贯彻执行，质量/环境/职业健康安全管理体系普遍提高，成绩显著。

通过内部检查、考核、总结、报表、会议等方式对质量/环境/职业健康安全管理体系过程进行监视和测量，能有效进行内外部沟通，发现问题能及时改正并采取相应的纠正和预防措施，基本具备了自我完善的能力。通过内部检查、考核、总结、报表、会议等方式对质量管理体系过程进行监视和测量，能有效进行内外部沟通，发现问题能及时改正并采取相应的纠正和预防措施，基本具备了自我完善的能力。

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：编制有《不合格处理程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求，在运货过程中出现的不合格直接进行退货处理。在交付后出现的不合格进行退货或换货。在环境/安全体系运行过程焊接、喷漆等工序中出现的噪声、潜在火灾、废气、机械伤害等采取有效的管理



措施，出现不合格时进行原因分析，采取措施，并对其有效性进行验证。在内部审核中出现的不符合项进行原因分析，采取措施，并对其有效性进行验证。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：对不合格进行了原因分析，并且采取了纠正措施，防止出现类似的不合格情况，对潜在的不合格采取了预防措施，对工人进行班前培训，安全教育，预防出现安全事故，组织工人进行技术考核，工艺纪律培训，提高工人的素质。

3) 投诉的接受和处理情况：无

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：生产设备有摇臂钻床、插床、普通车床、卧式车床、万能升降台铣床、卧式镗床、立式升降台铣床、卧式锯床、半自动切割机、液压联合冲剪机、自动切管机、托辊车管机、托辊焊管机、托辊轴双头钻孔机、托辊压装机、缸底环焊机、拆缸机等，_特种设备行车 7 台。监视和测量资源：电动综合测试仪、拉式负荷传感器（托辊轴向载荷试验台）、数字式转速表、力值传感器（托辊旋转阻力试验台）、秒表、卷尺、外径千分尺、电子秤、里氏硬度计、内径百分表、游标卡尺等基本满足要求。

2) 人员及能力、意识：公司制定《各类人员任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，管理者代表/内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”。已开具不符合限期要求整改。

3) 信息沟通： 内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下打执行顺利，目前沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户、政府机关等以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，目前客户稳定，供方等沟通有效。

4) 文件化信息的管理：质量/环境/安全管理体系文件由文件主管组织编写，总经理批准发布实施，文件主管打印传阅；质管部文件柜存放，电子版本在电脑桌机的桌面上，每个人均可查阅。外来文件电子版本在电脑桌机的桌面上，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。

记录管理：文件主管根据管理系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期对记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况进行检查，目前保存完好，尚无销毁记录。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：资质范围内的矿山设备配件制造、维修

E：资质范围内的矿山设备配件制造、维修所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内的矿山设备配件制造、维修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，（组织名称）的山西冠荣科技股份有限公司

☒质量☒环境☒职业健康安全☐能源管理体系☐食品安全管理体系☐危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足



内部审核和管理评审过程	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:时俊琴 马国强



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。