



项目编号：11297-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：辽宁华钰重工有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 谢丽丽

审核组员（签字）：

报告日期： 2025年10月31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：谢丽丽

组员：——



受审核方名称：辽宁华钰重工有限公司

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
	谢丽丽	组长	审核员	2025-N1QMS-5035866	17.10.02,18.02.02,18.05.07,18.08.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘金	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**）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：
GB/T19001-2016/ISO9001:2015
- b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 单体系审核 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、中华人民共和国安全生产法、民法典等。
- e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GBJ232-82《电气设备安装工程施工及验收规范》、IGB50236-98《斗轮机标准现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》、DQL1200/1200·30《斗轮机堆取料机施工图及产品说明书》、GB50205-2001《钢结构工程施工及验收规范》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10月31日上午至2025年10月31日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月1日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

散料装卸机械、环保除尘设备的生产；机械设备铆焊件、零部件的加工；通用机械设备零部件的维修

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：辽宁省大连保税区自贸大厦 813 室

办公地址：中国辽宁省大连市金州区松岚工业园 6 号楼

经营地址：中国辽宁省大连市金州区松岚工业园 6 号楼

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 2025 年 10 月 30 日 08:00 至 2025 年 10 月 30 日 12:00 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：

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（1）项，涉及部门/条款：9.2

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11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 2026 年 8 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

7.2 能力、9.2 内审

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产质量管理工作，产品质量较稳定。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：企业通过通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。
- 2) 风险提示：行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

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：2020年03月02日体系实施时间：2024年03月01日

2) 法律地位证明文件有：营业执照：辽宁华钰重工有限公司

统一社会信用代码：91210242MA1078QT1R

成立日期：2020年03月02日

类型：有限责任公司

经营期限：2020年03月02日至长期

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15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：

范围：散料装卸机械、环保除尘设备的生产；机械设备铆焊件、零部件的加工；通用机械设备零部件的维修。

产品实现流程：

工艺制定—下料—组立—焊接—零件机械加工（外包）—零件热处理（外包）—零件检查—组装—终检—包装。

关键过程：组立、焊接、零件机械加工（外包）、零件热处理（外包）、组装。

确认过程：焊接、零件热处理（外包）。

机械设备零部件维修流程：

维修产品确定—维修件拆卸—清洗—零件修复（焊接与机加工）—组装—检查—包装。

关键过程：零件修复（焊接与机加工）、组装。

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，制定了质量手册（LNHY - SC-2025）A/0、程序文件、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。

质量管理体系文件自2024年3月1日发布、实施,成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

质量第一，精益制造；关注顾客，专业服务；不断改进，树立品牌。

法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2025年8月21日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求 and 经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“2025年3月-2025年7月各部门质量目标分解及考核情况”统计结果达到目标要求。

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）

理解组织及其环境：企业依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准，并结合机械设备的加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，建立、实现质量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；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质量、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对机械设备加工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。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行以来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对机械设备零部件机械加工符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务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。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了



重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

产品的设计和开发：与负责人沟通确认，车间主要负责机械设备零部件的加工不涉及产品的设计和开发，公司自成立以来全部是来料依据相关标准和顾客要求/图纸进行生产。查组织管理手册 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。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、名典法和产品执行标准。

识别并确认了关键过程，无需确认过程；外包过程：零件机械加工、零件热处理、计量器具的检定及运输。现场询问生产技术部负责人清楚产品生产工艺流程；部门有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据综合管理部提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

1. 抽查生产任务的下达/获得情况：

《生产计划单》 LNHY-JL-8.5.1-01

产品名称：散料装卸机械

物料编号：10039093

型号规格：J19105/6000t

主要部件：（H取料机—斗轮斗、六轮台车、取料臂、）

技术质量要求：按图纸要求

数量：1台

下单时间：2025.4.3

完成日期：2024.9.1

抽2：《生产计划单》 LNHY-JL-8.5.1-01

产品名称1：悬臂式焊烟集尘罩（环保除尘设备）

产品编号：1600000000010

型号规格：320m³/小时，技术质量要求：按图纸要求

数量：1台

下单时间：2024.8.1

完成日期：2024.9.5

抽3：《生产计划单》 LNHY-JL-8.5.1-01

产品名称：散料装卸机械-转向块(焊接件)

物料编号：B2A8724004

型号规格：现场测绘

技术质量要求：按图纸要求

数量：1件

下单时间：2025.6.28

完成日期：2025.7.30

抽4：《生产计划单》 LNHY-JL-8.5.1-01

产品名称1：排水泵皮带罩（零部件）



型号：GJ814

数量：各 10 件

下单时间：2025. 9. 15

完成日期：2025. 9. 30

抽 5:

产品名称：通用机械设备零部件的维修—输煤系统 308 堆取料机减速机维修

要求：共 1 台

客户：内蒙古电力能源股份有限公司

时间：2024 年 6-7 月完成

生产计划单由总经理批准实施，计划单编制内容清楚，每份生产计划单分解到各加工机台或班组，附有图纸和工艺文件，重要进行技术交底。

现场观察：2025. 10. 31

现场布置：下料区、焊接区、机械加工和组装区，设备布置符合工艺流程要求，设备管理符合要求；现场半成品、成品和其他物品标识清楚。

地面有安全白线，有安全警示牌，管理符合要求，但场地空间小。

产品图纸和工艺要求发到操作岗位—按计划加工—生产加工检查合格后转序。

抽现场机械零件加工记录：

产品名称：加工（轴）

规格：Φ150×95

数量：10 件

检验项目和结果（全检）：

检查各部位尺寸(mm)：

尺寸 1（直径）：Φ150 实测Φ150mm，符合要求；

尺寸 2（长）：95 实测 95mm，符合要求；

检验符合图纸要求。操作者：刘吉君 检验员：李晏生

过程控制检验，监控负责人：陈晓娇

过程控制：

1、工艺流程

---产品实现流程：

工艺制定—下料—组立—焊接—零件机械加工（外包）—零件热处理（外包）—零件检查—组装—终检—包装。

关键过程：组立、焊接、零件机械加工（外包）、零件热处理（外包）、组装。

确认过程：焊接、零件热处理（外包）。

---机械设备零部件维修流程：

维修产品确定—维修件拆卸—清洗—零件修复（焊接与机加工）—组装—检查—包装。

关键过程：零件修复（焊接与机加工）、组装。

2、现场使用图纸、工艺文件与发放记录一致，为有效版本。

各工序按生产工艺路线和工艺要求，过程控制严格执行的图纸工艺技术要求。由生产技术部指导。

查过程控制检验记录：

产品名称：机械设备铆焊件-除尘-过滤箱

图号：A(T)-03

数量：1 件

检验项目：尺寸，外观

1) 尺寸 1(mm)：要求：4100（自由公差）；实测：4100 符合要求；

2) 尺寸 2(mm)：要求：1120（自由公差）；实测：1120 符合要求；



3) 尺寸 3 (mm) :要求: 1450 (自由公差); 实测: 1450 符合要求;

3) 尺寸 4 (mm) :要求: 300 (自由公差); 实测: 301 符合要求;

焊接要求: 检验焊接尺寸 8 处, 经检验符合要求。

检验员: 李晏生 高玉华 操作者: 于华昌 焊工: 王龙

日期: 2025.03.20

查过程控制记录 2:

产品名称: 零部件——螺杆

图号: CSR1504.09.03.01-1

材质: 45#钢

数量: 5 件

检查项目及结果 (全检):

尺寸检查:

尺寸 1: 270 (自由公差), 实测: 270mm, 符合图纸要求;

尺寸 2: 241 (自由公差), 实测: 241mm, 符合图纸要求;

尺寸 3: 128 (自由公差), 实测: 128mm, 符合图纸要求等 10 个尺寸均检验符合图纸要求;

检验结论: 合格 检验员: 李晏生

日期: 2025.6.6

查过程检验记:3:

产品名称: 通用机械设备零部件——钢轨

图号: HY240302

数量: 1 件

检验项目和结果:

检查各部位尺寸 (mm):

尺寸 1: 要求: R1500/-6, 实测 R5149mm, 符合要求;

尺寸 2: 要求: 9438 (自由公差), 实测 94375mm;

尺寸 (垂直度: 要求 ≤ 4): 实测 3, 符合要求。

符合图纸要求。操作者: 刘吉君 检验员: 李晏生

时间: 2025.7.23

查过程检验记 4:

通用机械设备零部件的维修——输煤系统 308 堆取料机减速维修

图号: HY240302

数量: 1 台

检验项目和结果:

要求:

1、拆卸斗轮驱动减速机, 斗轮减速机与主轴采用锁紧盘连接, 锁紧盘螺栓放松的时候采用对角线放松。完全放松后将减速机拆除;

2、主轴锁紧盘螺丝修复, 采用锁紧盘补焊、退火, 再机械加工;

3、将斗轮轴轴承更换 6 个;

4、将减速机组装试转 1 小时, 检查轴承温度适宜, 将轴锁紧盘螺栓按对角线拧紧到指定扭矩。

经客户验收: 符合要求。

验收人: 张立伟

查过程检验记 5:

产品名称: 环保除尘设备 (二工场污水提升池改造过滤箱)

产品编号: 160000000010

型号规格: 4100×1450×1150

数量: 1 个

**检验及检验结果：**

检验尺寸和外观，共检验 6 个尺寸和外观检验，均符合图纸要求。

检验结论：合格 操作者：林希良 检验员：李晏生

日期：2025.8.3.

查过程检验记 6：

产品名称：八轮台车 PR 堆取料机-配置环保抑尘车（环保除尘设备）

产品编号：1600000000010

型号规格：PR-700，

组装过程检验内容及结果：

- 1、设备总体结构和尺寸检查，粉尘罩尺寸：4500×2600×2600×6, 尺寸检查符合，结构符合图纸要求；
- 2、粉尘罩支撑架尺寸：4400×2500×2500，尺寸检查符合，结构符合图纸要求；
- 3、水箱外形尺寸符合图纸要求，离心泵(型号 100YZ100-40-37/4, 流量 100 立方/小时，扬程 40 米)和阀门安装位置符合要求；
- 4、雾炮装置检查各部尺寸符合，旋转装置检查灵活，符合要求；
- 5、冲洗卷盘箱卷筒安装尺寸符合，水管灵活动、无卡滞现象，符合要求；
- 6、水箱及阀门检查无渗漏，检查符合；
- 7、电动球阀检查，水过流方向和阀门外标记方向一致，无卡涩和无延迟现象，检查符合；
- 8、产品电控部分：电源连接和接地符合要求，电控部分：程序控制符合电控原理图，符合操作程序要求；
- 9、设备整体和各部件尺寸检查符合设计要求。

综合检验结论：合格 检验员：刘清余、李晏生

复验：刘金，

数量：1 台

检验日期：2025.8.20

公司提供技术要求，工艺和产品质量，达到图纸质量要求。

以上过程符合工艺和过程控制要求。生产技术部负责人介绍，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图号、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。产品检验合格后综合管理部按顾客要求的时间安排送货，并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。

标识和可追溯性：为加强过程控制，规定了生产过程和成品的标识要求，生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等，便于必要的追溯，出现问题易于查找责任。产品检验状态标识：对采购的产品有的以原包装标识区分，其他成品均分区存放，能够区分。生产过程及结果可以直接区分。检验状态区分为：已检合格、不合格，待检，分区存放。

防护：公司策划了产品的防护对相关过程进行规定。现场有明显防护标识要求，车间现场观察，有手推车等运输设备，用于零件和成品的搬运。车间及仓库现场观察：原料及半成品、成品分区放置，标示清楚，并用标签注明名称、规格及数量等。工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。

更改控制：与部门负责人沟通了解，公司建立有《产品的变更控制管理规范》，文件规定了变更的评审和



控制要求，变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品变更控制记录表》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和管理者代表审批。公司自体系建立以来，未发生更改的情况。

放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

1、采购产品的验收： 采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。“进货检验记录”

抽 1：2025 年 8 月 6 日“进货检验记录”

产品名称：托辊滚筒

规格：Φ830B=1600

材质：Q355B

数量：8 个

验证项目：外观、数量、验质量证明书等符合标准要求。

检验结论：合格 检验员：林云程

抽 2：2025 年 6 月 9 日“进货检验记录”

名称：钢轨（零件机械加工外包）

规格：A150

日期：2025 年 6 月 15 日

验证项目：外观、数量、验质量证明书等符合标准要求。

检验结论：合格 检验员：林云程

抽 3：2025 年 5 月 12 日“进货检验记录”

材料名称：轴（热处理外包）

型号：Φ210-L1250

数量：20 支

验证项目：外观、尺寸、数量、检验报告等；

验证客户检验报告：

硬度值 HB224~253，（标准 HB220~270），判定合格。

热处理件检验报告验证符合，检查表面质量合格。

验证结论：合格 验证人：林云程

外包方：大连华岳热处理有限公司

2、过程放行

抽 1：成品检验

产品名称：散料装卸机械--DQL600/800.30 型斗轮堆取料机

图号：62124

数量：1 台

检验项目和结果：

检查各部位尺寸(mm)：



轨距 5000mm，实测 5001mm，符合要求；
轴距 5000，实测 4999mm，符合要求；
斗轮直径：4500mm；实测 4510mm，符合要求；
悬臂长度：30000mm；实测：30045mm，符合要求；

验收内容及结果：

- 1、减速机锁紧盘扭紧力矩按 1300N·m 执行，符合要求；
- 2、斗轮侧锁紧盘扭紧；力矩按 950N·m 执行，符合要求；
- 3、旋转部件转动应灵活、无卡滞现象，无异常声响，符合要求；
- 4、连续运行 2 个小时以上电机、减速机温度低于 90 度，符合要求；
- 5、斗轮体-斗轮轴无相对转动，符合要求；
- 6、取料机臂伸长速度符合，行程开关有效；
- 7、斗轮旋转平稳，检查各项符合要求；
- 8、液压控制部分检查无卸漏油，油压显示清楚，控制阀控制时间准确，检查油管安装符合要求；
- 9、产品电控部分：电源连接和接地符合要求，电控部分：程序控制符合电控原理图，符合操作程序要求，电控和液压控制连锁，操作程序符合要求；
- 10、设备整体操作系统操作各部符合设计和操作功能要求。

检验记录：合格 检验员：刘清余

日期：2025. 10. 10

抽 2：成品检验

产品名称：悬臂式焊烟集尘罩（环保除尘设备）

产品编号：XQB02

数量：1 台

型号规格：320m³/小时，技术质量要求：按图纸要求

验收内容及结果：

- 1、回转角度要求±170 度，实测+175~-172 度
- 2、吸尘能力要求：320 立方米/小时，实测：360 立方米/小时
- 3、回转速度：0.4 转/分钟，实测：0.41 转每分钟。

综合检验结论：合格 检验员：刘清余、李晏生

复验：刘金

检验日期：2024. 8. 30

抽 3：成品检验

产品名称：机械零件加工--GD 弹簧联轴器

图号：GD0501

数量：2 套

检验项目和结果：

检查各部位尺寸(mm)：

内径：Φ65/Φ70（自由公差），实测Φ65.01/70.02mm,符合要求；

外径：Φ95（自由公差），实测Φ95.2mm,符合要求；

长度：260（自由公差），实测 259.4mm 等尺寸符合图纸要求。

检验结论：合格 检验员：刘清余

时间：2025. 7. 12

抽 4：成品检验

产品名称：散料装卸机械

物料编号：10039093

型号规格：J19105/6000t

主要部件：（H 取料机--斗轮斗、六轮台车、取料臂、）



验收内容及结果：

- 3、减速机锁紧盘扭紧力矩按 1100N·m 执行，符合要求；
- 4、斗轮侧锁紧盘扭紧；力矩按 800N·m 执行，符合要求；
- 3、旋转部件转动应灵活、无卡滞现象，无异常声响，符合要求；
- 4、连续运行 2 个小时以上电机、减速机温度低于 90 度，符合要求；
- 5、斗轮体-斗轮轴无相对转动，符合要求；
- 6、取料机臂伸长速度符合，行程开关有效；
- 7、斗轮旋转平稳，检查各项符合要求；
- 8、液压控制部分检查无卸漏油，油压显示清楚，控制阀控制时间准确，检查油管安装符合要求；
- 9、产品电控部分：电源连接和接地符合要求，电控部分：程序控制符合电控原理图，符合操作程序要求，电控和液压控制连锁，操作程序符合要求；
- 10、设备整体操作系统操作各部符合设计和操作功能要求。

综合检验结论：合格

检验员：刘清余

复验：刘金

检验日期：2025. 9. 2

抽 5：成品检验

产品名称：通用机械设备零部件的维修-输送机曲线溜槽系统部件

图号:LQ2510

规格型号：DQL6500/7780. 36（修复溜槽）

数量：1 套

验收内容及结果：

堆料能力要求 ≥ 7780 吨/小时；检验结果： ≥ 8000 吨/小时取料能力要求 ≥ 8695 吨/小时；检验结果： ≥ 9500 吨/小时

检验结论：合格

检验员：刘清余

验收人：刘金

日期：2025. 6. 13

抽 6：成品检验

产品名称：机械设备铆焊件-除尘过滤箱

图号：A（T）-03

数量：1 件

检验项目：尺寸，外观

1) 尺寸 1(mm)：要求：4100（自由公差）；实测：4100 符合要求；

2) 尺寸 2(mm)：要求：1120（自由公差）；实测：1120 符合要求；

3) 尺寸 3（mm）：要求：1450（自由公差）；实测：1450 符合要求；

4) 尺寸 4（mm）：要求：300（自由公差）；实测：301 符合要求；

5) 焊接要求：检验焊接尺寸 8 处（目测）：焊角高，焊接表面无夹渣和气孔，焊肉咬边小于 0.5mm, 经检验符合要求。

检验结论：合格 检验员：刘清余 高玉华

日期：2024. 03. 20

成品检验实施内容符合规定要求。

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

提供的质量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2025年8月4-5日策划并实施了一次内审。现场与内审组长刘金及内审员刘清余，沟通交流内审的方法技巧和内审程序，不能准确回答有关内容，内审员能力欠缺不足，不满足内审员能力要求。

对不符合进行了原因分析，制定适宜措施已改进封闭，整改有效，本次审核开具1个一般不符合项。查：“内部审核报告”，内容包括审核目的、范围、依据、审核综述、审核结论等，报告内容总结清楚，提出对不符合整改要求，报告提交管理评审。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）近期于2025年8月21日实施了1次管理评审，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，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，报废。查见《不合格产品处置单》，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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《持续改进、不符合和纠正措施控制程序》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部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。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

现有员工：7人，业务范围：机械设备零部件机械加工，生产经营地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华工业园区北共济街北段58号；注册地址：辽宁省大连市瓦房店市祝华工业园区北共济街北段58号；企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业厂房建筑面积为300m²左右，原料、半成品、成品随来随走；现场观察，共1个车间；办公室1间。生产设备有磨床、铣床、钻床、锯床、车床、插床、线切割等设备10余台，监视测量资源是：游标卡尺、外径千分尺；有配置交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。特种设备：无。以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

生产技术部负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要



求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2025 年“培训计划”，培训内容有关标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通:

提供的质量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。

4) 文件化信息的管理:

综合管理部有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

审核范围：散料装卸机械、环保除尘设备的生产；机械设备铆焊件、零部件的加工；通用机械设备零部件的维修。

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，辽宁华钰重工有限公司的

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，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：谢丽丽

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予以配合。

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。