

项目编号：21804-2025-QEO

# 管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：攀枝花市恒瑞工程有限责任公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 明利红

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 12 月 16 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 ■文件审核报告  
■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 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：明利红

组员：



## 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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	18.08.00,19.16.00,31.04.01
A	明利红	组长	审核员	2024-N1EMS-4093634	18.08.00,19.16.00,31.04.01
A	明利红	组长	审核员	2025-N1OHSMS-4093634	18.08.00,19.16.00,31.04.01

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	吴琼	向导	受审核方

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

### 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/T 24001-2016/ISO 14001:2015、GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

#### 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：《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国环境保护法》《安全生产法》《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国传染病防治法》、《突发公共



卫生事件应急条例》《中华人民共和国民法典》《新工伤保险条例》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:设备厂家的技术标准,机电设备维修与再制造企业质量诚信评价规范T/CAMER 002-2019、维修性 第9部分:维修和维修保障GB/T 9414.9-2017、企业设备维修保养通则 SJ/T 31002-2016、超限运输车辆行驶公路管理规定、交通运输行政复议规定、交通行政许可实施程序规定、道路货物运输及站场管理规定、道路运输车辆动态监督管理办法、交通运输突发事件应急管理规定、道路运输车辆燃料消耗量检测和监督管理办法、道路运输服务质量投诉管理规定、道路运输车辆技术管理规定、道路运输从业人员管理规定、道路运输术语、机动车驾驶员身体条件及其测评要求、物流从业人员职业能力要求 第2部分:运输、运输作业与作业管理、一般货物运输包装通用技术条件等。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求):设备厂家的技术标准。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间:2025年12月12日上午至2025年12月16日上午实施审核。

审核覆盖时期:自2025年01月10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: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物)

E: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物)。所涉及场所的相关环境管理活动

O: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物)。所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

与审核计划一致。

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:攀枝花市东区奥林匹克北路8号C座4楼A-1-B1号

办公地址:攀枝花市东区钢城大道东段538号

经营地址:攀枝花市东区钢城大道东段538号

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):

项目名称:攀钢集团攀枝花坤牛物流有限公司(攀钢钒炼铁厂);维修地址:攀枝花市钢钒有限公司炼铁厂弄弄坪街道荷花池原料场;开工时间:2023年1月1日;合同执行结束时间:2025年12月31日;金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);客户提供用地、厂房、办公场所、部分设备设施,并派遣部分员工至项目场所工作;公司负责项目投资及修复相关设备、材料、备



件采购，负责现场生产组织及技术管理。

#### 1.5.4 一阶段审核情况(适用时)：不适用。

于[一阶段审核时间(无时间)]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:综合部 QEO7.2;

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12月21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12月16日前。

2) 下次审核时应重点关注：

上次不符合验证：Q：设备维修过程控制；货物运输过程控制；EO运行策划和控制。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修(不含特种设备)；道路货物运输(不含危险货物)能满足客户需求，维修过程、货物运输过程控制严谨，执行均按照国家法律法规要求执行，暂无客户投诉，以及违反法律法规的情况。公司成立至今未发生环境污染事件。

2、公司合同评审、履约好，客户满意度高，暂无客户投诉等。

3、公司消防安全检查记录齐全，季度检查，节前检查，检查发现的问题，整改后均符合有照片进行关闭。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对产品、服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.交付后的活动：组织确定了并满足与产品、服务的性质及其预定使用寿命有关的交付后活动的有关要求，即与产品和服务有关的风险、使用寿命、顾客反馈、法律法规要求。

2) 风险提示：加强公司人员管理体系文件培训学习。



### 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：2019年6月10日；管理体系实施时间：2022年7月1日。
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，按期年检，有效。道路运输经营许可证；证号：川交运管许可攀字510402111110号；证件有效期至2028年2月22日；符合要求。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：23人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：因为业务下滑后，目前公司不存在倒班情况。公司上班时间为8:00---12:00；14:00--17:00；此次审核公司中午提前到12:30上班。目前公司上班时会随着季节变化而进行调整。目前公司因为市场下滑了，导致业务有流失，目前暂时不存在夜班了。

### 3) 范围内产品/服务及流程：

金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）

维修服务流程：合同洽谈（招投标）---签订合同---组织项目生产加工零备件（设备维修）---验收---售后服务（保修期管理、维修、维保等）

道路货物运输流程：货物运输通知---确定运输车辆---派车到装车指定地点，装货服务---到达收货单位（指定地点卸货过磅）---货物完好收货确认---结算单。

## 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

公司主要从事金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）；管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量、环境、职业健康安全方向和管理目标，同时激励员工专注于质量、环境、安全工作。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：优质高效；顾客满意；节能惜资；以人为本；协商参与；员工满意；遵章守法；预防改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的质量环境、职业健康安全管理目标均已达成。公司管理目标：



质量目标：单位项目一次维修验收合格率100%；顾客满意率 $\geq 90\%$ ；合同履约率100%（不可抗拒的原因除外）；杜绝重大质量事故发生。

环境目标：最大限度地节约资源消耗；杜绝火灾的发生；噪音达标排放，不扰民。固废分类处置率100%

职业健康安全目标：杜绝出现重大伤亡事故；杜绝火灾的发生；控制轻伤率为2.3%。

管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2025年1-11月管理目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、管理体系范围：公司认证范围为Q:金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）；E:金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）所涉及场所的相关环境管理活动；O:金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动；公司实施管理体系的具体范围攀枝花市东区钢城大道东段538号；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：综合部、运销部、生产部（项目设备维修）、安全部、财务部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

6. 实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年10月10日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了环境改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2025年10月30日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和



审核,制定了改进和改进计划。评审结论:公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查,并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行,满足顾客要求和适用的法律法规要求;组织通过环境管理体系的有效应用,以及体系持续改进过程的有效应用;保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标,提供合格产品和服务,满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进,不断改进管理水平,持续增强实现预期结果的能力,以满足顾客不断发展变化的需求,增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作,管理体系在运行中,无相关方投诉和抱怨,无重大环境污染时间,无相关方投诉、无上级主管部门罚款。环境管理体系正常运行。目前为止,没有顾客和相关方投诉,企业能够守法经营,没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量、环境、职业健康安全管理体系的策划基本合理。

### 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

公司主要从事金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物);受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量,能够按照组织的生产服务规范提供金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物),通过现场观察及查阅以往的记录,受审核方能严格按照规定的要求实施生产监控。

1、设计开发:经与负责人沟通确认,公司属顾客提供产品图纸和技术要求,公司按照客户要求的工艺尺寸、技术要求进行分解细化各工序过程。维修服务已经固化的设备维修操作流程作业。公司一直从事维修工作,维修流程已经基本固化。

公司自成立以来,生产设备维修,均依据销售合同和顾客技术要求向顾客提供维修后的设备,不需要进一步细化顾客的要求,也无权修改要求。组织策划了生产维修各工序的设计相关规定,近年来公司一直按合同要求和顾客图纸要求为顾客维修产品,维修技术服务流程非常成熟,固定无变更。

公司的道路货物运输均已定型,货物运输过程中,除非客户需求改变,否则不对货物运输进行更改,所运输流程内容没有进行设计和开发相关工作。但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,如后续顾客要求和市场需要开发新产品时,公司将按照策划的: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。

查, 公司管理手册 8.3 条款, 按标准要求, 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。策划了《设计开发控制程序》内容符合要求。

产品设计与开发基本符合要求。

## 2、过程监测和绩效评估:

供应商管理: 对于依赖供应商提供客户需要的材料和产品, 公司主要采购材料: 轮胎、各种设备配件、机械零部件、油卡; 车辆维修; 外包: 设备租赁、计量器具校准/检定; 需要进行供应商质量管理, 公司目前主要供应商, 根据公司产品需求来定, 对供应商进行了服务能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价, 评价均合格, 纳入合格供应商名录。采购过程: 1.查采购合同, 有效, 供方为合格供方。2.查合格供方名录, 供方均做了评价, 及供方资料。3.对合格供方进行了业绩评价。4.采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等, 确保供应商提供的材料和服务。

通过建立过程监测机制, 对产品实现过程中的各项活动进行监测, 例如: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)维修质量合格率、货物运输服务顾客满意度等, 以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的管理文件、公司人员、基础设施设备、采购服务、环境卫生等进行检查形成检查记录, 检查结果, 并进行持续改善。公司配备了维修、货物运输所需的主要设备有: 内六角扳手、万用表、螺丝刀、钢丝钳、什锦锉刀等维修工具以及货运车辆等; 对关键设备进行日常点检, 并制定了检修计划。特种设备: 行车 1 台。3T 以下, 不需要检定。按期进行设备维护保养。

3、公司管理手册和程序文件运行正常, 文件控制符合要求, 作业现场未发现作废文件在使用的情况。

4、质量、环境、职业健康安全培训和教育: 公司按照 2025 年公司制定的培训计划, 定期对员工进行培训教育, 适宜时进行了有效性评估。

现场与综合部、生产部负责人沟通: 公司环境因素和危险源识别属于聘请了外部咨询老师进行辅导完成, 负责人对环境因素识别和危险源辨识等知识及评价标准了解不足。开具了一个不符合项, 需要公司持续改进。

5、金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)过程控制以及产品的监视和测量控制:

公司主要从事: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)

公司制定了《管理手册》《程序文件》《生产和服务过程控制程序》明确了受控条件包括:

a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件;



- b) 获得适宜的监视和测量资源;
- c) 适当阶段实施监视和测量活动;
- d) 为过程提供适宜的设施环境;
- e) 配备能力人员所要求的资格;
- f) 特殊过程的确认和定期再确认;
- g) 采取措施防止人为错误;
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查服务现场各工序(工位)均有正在服务的操作文件、参数,均为现行有效的文件,受控标识清楚;

2、查服务现场及作业工位执行的作业指导书主要包括:《维修作业指导书》、《攀枝花市恒瑞工程有限责任公司液压设备修理技术规范\_0001》、《维修作业指导书液压剪板机的维修方法》《设备故障诊断和维修手册》等,均放置于工位附近,便于查阅对照。

3.现场查看:现场有焊机、维修工具(手锤、扳手、扁铲、钢板尺、卡钳、电工刀、锉刀、一字螺丝刀、梅花螺丝刀、万用表等)等维修五金工具,服务相关设备工作正常,状态良好,无异常现象,符合产品的服务的条件及要求。

4.检测设备有:万用表、激光测距仪、超声波测厚仪、绝缘电阻检测仪、噪声检测仪、水准仪、经纬仪、钢卷尺、接地电阻测试仪。

5.出示了工作单,明确的指令、完成时间、要求等内容。

查,维修主要根据维保合同、设备图纸等需求进行,维修服务流程:合同洽谈(招投标)——签订合同——组织项目生产加工零备件(设备维修)——验收——售后服务(保修期管理、维修、维保等)。

关键、特殊过程为:服务过程、焊接。

对焊接、服务过程均进行了确认。

2025.9.14对特殊过程焊接进行了确认。对焊接工艺技术参数:焊接电流、电压、焊接时间等;焊接人员持证情况,焊接设备运行情况等进行了确认,符合要求。

2025.9.14对特殊过程服务过程进行了确认,对服务标准、服务制度,对维修和运输服务人员、对网络、电脑、运输车辆、维修设备工具等设施/工具运行情况进行了确认,均符合要求。

查看外修通知单:客户:攀钢集团花坤牛物流有限公司,填表时间:2025年12月13日,设备名称:原材料液压数控折弯机,经办人等齐全。

查维修现场:项目名称:攀钢集团攀枝花坤牛物流有限公司(攀钢钒炼铁厂);维修地址:攀枝花市钢钒有限公司炼铁厂弄弄坪街道荷花池原料场;开工时间:2023年1月1日;合同执行结束时间:2025年12月31日;金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备)等;客户提供用地、厂房、办公场所、部分设备设施,并派遣公司部分员工至项目场所工作;公司负责项目投资及修



复相关设备、材料、备件采购，负责现场生产组织及技术管理。

该项目公司与其客户关系良好，长期固定合作。

金属加工机械设备、液压动力机电设备维修；机电设备维修（不含特种设备）；道路货物运输（不含危险货物）

现场查见：液压数控折弯机设备维修情况：（金属加工机械设备、液压动力机电设备）液压数控折弯机、液压闸式剪板机、电液同步折弯机、上料机维修情况

查看维修过程：刘某正在对攀钢矿石上料机机电设备进行检查维修，检查电气线路损坏，目前正在对设备电气线路进行检测维修。

查看维修过程：吴某在对拆卸下来的金属加工机械设备、液压动力机电设备——液压数控折弯机进行维修服务，目前正在对液压数控折弯机设备拆卸下来的零部件进行焊接作业。

金属加工机械设备、液压动力机电设备维修——液压数控折弯机，设备型号：WC67K-100T/3200；故障：滑块下行缓慢，明显无力，伴有“嗡嗡”的电机异响。在保压阶段，滑块有缓慢下滑现象（掉压），无法保持设定位置。维修过程如下：

负责人介绍次项目目前还未完工，刚刚处于拆解结束阶段。

现场查见，关闭设备总电源，拆装电机。吴某正在拆电机电源线，拆电机固定螺栓，拆解电机固定外壳，拆解皮带盘，取出电机转子，更换线圈等进行维修。

吴某称，检查液压油油位和油质，油位正常，但油液颜色发黑并有轻微乳化现象，需更换。使用压力表检测系统压力，最高只能达到8MPa，远低于额定20MPa。调整主溢流阀手轮，压力无变化，判断溢流阀故障或泵本身问题。拆卸并检查主溢流阀，发现阀芯被一小块金属碎屑卡住，导致常开泄压。检查主油缸，在保压时回油管有持续油流，确认油缸存在内泄。

维修措施：拆卸并清洗主溢流阀，去除卡滞物，重新装配后调整压力。拆卸主油缸，更换全部活塞密封件（Yx形密封圈、防尘圈）。更换全部液压油并清洗油箱。清洗充液阀，确认其启闭正常。

整个维修过程基本受控。

现场查看，维修技师按要求操作，符合要求。

#### 一、机电设备维修、验收记录：

抽查1：《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称：变频螺杆空压机 设备型号：VSD-75

故障信息：

1. 空压机排气温度持续偏高，长期在105℃~110℃之间运行（报警值为110℃）。



2. 设备频繁触发高温预警,影响正常供气。

3. 冷却风扇持续高速运转。

故障分析:

排气温度高是常见故障,主要与冷却系统有关,可能原因包括:

1. 温控阀故障:阀芯卡滞在关闭或小循环位置,导致机油无法进入冷却器进行有效冷却。

2. 机油冷却器堵塞:外部翅片被粉尘堵塞或内部油道结垢,影响散热效率。

3. 机油量不足或油品变质:油位过低或机油乳化、氧化,导致润滑和冷却性能下降。

4. 冷却风扇故障:风扇电机损坏或变频器故障,导致风量不足。

5. 空气过滤器堵塞:进气阻力过大,导致机器负载增加,产热增多。

维修记录: 1. 检查与诊断过程:

初步检查:检查油位,正常;观察机油颜色,呈深黑色且有焦糊味,判断机油已严重氧化。

温度测试:开机运行,用手触摸温控阀前后油管,发现温差不大,怀疑温控阀未完全开启。

观察冷却器:发现冷却器翅片附着大量棉絮和灰尘,堵塞严重。

2. 维修措施:

清洗冷却系统:使用高压气枪和专用清洗剂,从内向外彻底清洗机油冷却器和后冷却器的翅片。

更换温控阀与机油:

拆卸并更换新的温控阀。彻底排空旧油,更换新的空压机专用润滑油和机油过滤器。

更换空滤:更换新的空气过滤器。

3. 维修后测试:

- 开机运行,空压机在加载状态下,排气温度稳定在 82℃ - 88℃的理想范围内。冷却风扇根据温度变化自动调节转速,运行正常。高温故障排除。

检查人: 吴某

日期: 2025. 11. 1

抽 2: 《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称: 工频螺杆空压机 设备型号: GA-37

故障信息:

1. 空压机运行中,从空气过滤器处发出巨大的“呼呼”吸气声。

2. 机组产气量明显下降,无法满足后端用气需求。

3. 加载时间显著延长,能耗增加。

故障分析:



产气量不足且伴随异常吸气声，问题核心在进气系统或内部泄漏，可能原因包括：

1. 空气过滤器严重堵塞：滤芯到达使用寿命，进气阻力极大，导致吸气负压增高产生噪音。
2. 进气阀故障：进气阀无法完全打开，或阀芯、伺服气缸卡滞，导致开度不足。
3. 容调阀/压力调节阀设定不当或损坏：导致机器过早进入容调状态，进气量减少。
4. 内部泄漏：如卸荷阀泄漏、最小压力阀关闭不严等，导致压缩空气在内部循环，有效排气量降低。

维修记录：

#### 1. 检查与诊断过程：

检查空滤：拆下空气过滤器，发现滤芯已被油污和灰尘完全糊住。更换新滤芯后试机，噪音有所减小但未完全消除，产气量仍不足。

观察进气阀：机器加载时，观察进气阀的阀板开度，发现只能打开约三分之一，判断为进气阀动作不良。

检查控制气路：拆卸连接进气阀伺服气缸的铜管，发现管内有油泥堵塞，导致控制气压不足，无法完全顶开进气阀。

#### 2. 维修措施：

清洗气路与阀件：使用清洗剂彻底清洗进气阀的阀体、阀板及伺服气缸，并用压缩空气吹通所有控制铜管。

更换密封件：更换进气阀的活塞密封圈。

检查与调整：检查容调阀动作是否正常，并重新设定卸载压力。

#### 3. 维修后测试：

开机运行，加载时进气阀阀板能完全打开，异常的“呼呼”声消失。测试排气量，恢复正常水平，能在设定时间内达到额定压力并卸载。故障排除。

检查人：刘某

日期：2025.9.1

抽 3：《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称：螺杆式空气压缩机 设备型号：SA-132A

故障信息：

1. 空压机启动后，电机过载保护跳闸，无法正常启动。
2. 偶尔能启动，但运行电流远超额定电流，并伴有沉闷的异响。

故障分析：故障指向机头或电机负载过大，可能原因包括：

#### 1 机头内部咬死：

螺杆转子与壳体之间因缺油、积碳或轴承损坏导致间隙消失，发生直接摩擦甚至卡死，这是最严重的情况。



## 2 电机故障:

电机自身问题,如绕组短路、轴承损坏等。

## 3 星三角启动器故障:

启动时未能成功从星形转换到三角形,导致电机长时间处于启动状态而电流过高。

### 维修记录:

#### 1. 检查与诊断过程:

手动盘车:尝试用工具盘动主机联轴器,发现完全无法转动,确认机头已咬死。

电气检查:断开电机与机头连接,点动电机,电机可空载运行且电流正常,排除电机问题。

结论:故障原因为主机咬死。

#### 2. 维修措施:

拆卸机头:将主机从机组上拆卸下来,运至维修车间。

解体检查:解体机头,发现阴阳转子端面与轴承端盖因严重缺乏润滑油而发生高温烧结,轴承保持架碎裂,导致转子卡死。

修复与更换:对损坏的转子进行专业修复研磨,更换全新轴承、轴封和润滑油。

清洗管路:对整个润滑油路、油冷却器及油气桶进行彻底清洗。

#### 3. 维修后测试:

修复后装机,加入新空压机油至标准油位。点动启动,无异常。正式启动后,运行平稳,电流在额定范围内,排气压力正常,温度稳定。设备恢复正常运行。

检查人:吴某

日期:2025.8.1

## 二、金属加工机械设备、机电设备维修记录:

抽查 1:《设备维修记录》《设备维修验收单》

部门:生产部 No:JL-8.5.1-1 004

设备名称:电液同步折弯机(金属加工机械设备、机电设备);设备型号:PPE-50/1300

### 故障信息:

1. 设备启动后,滑块自动缓慢向下滑动,无法稳定停留在上死点。

2. 数控系统显示 Y1、Y2 轴位置跟随误差报警。

3. 手动操作下行和上行,动作正常,但停止后仍会缓慢下滑。

故障分析:此故障为典型的“溜车”现象,核心是防止滑块下行的平衡回路失效。可能原因包括:

1. 平衡阀(液控单向阀)故障:阀芯磨损或被污染卡住,导致关闭不严,形成内泄。

2. 控制平衡阀的先导回路故障:先导压力不足或泄压回路未能完全关闭,导致平衡阀被意外打开。

3. 伺服阀/比例阀零位偏移:阀芯不在中位,持续向油缸下腔供油或上腔泄压。



4. 油缸内泄：可能性相对较低，但需排查。

维修记录：

1. 检查与诊断过程：检查与滑块平衡回路相关的液压原理图。在设备断电情况下，检查平衡阀的接线和先导压力管路，无异常。将平衡阀的先导控制口断开并封堵，启动设备，故障依旧，排除电控信号问题，判断为平衡阀自身机械故障。拆卸平衡阀，发现其主阀芯和阀座接触面有轻微划伤和磨损，导致密封不严。

2. 维修措施：更换新的平衡阀（零件号：BAL-V-06）。同时清洗了伺服阀的进口过滤器。在数控系统中重新校准了滑块的机械零点。

3. 维修后测试：设备启动后，滑块稳定停在上死点，无任何下滑现象。运行多个加工程序，Y1、Y2 轴同步良好，无报警产生。故障排除。

检查人：刘某

日期：2025.12.1

抽 2：《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称：液压闸式剪板机（金属加工机械设备、机电设备） 设备型号：QC11Y-6X2500

故障信息：

1. 按下脚踏开关后，刀架下行缓慢无力，剪切厚度 12mm 的板材时无法剪断。

2. 设备运行过程中，液压系统噪音异常增大，伴有“嘶嘶”的泄压声。

故障分析：综合故障现象，核心问题为液压系统压力与流量不足，可能原因包括：.

1. 液压泵故障：

泵内部磨损，内泄严重，导致输出压力和流量不足。

2. 主溢流阀故障：

阀芯卡滞在部分开启位置或调压弹簧失效，系统压力无法建立。

3. 油路泄漏：

液压缸密封件损坏或管路接头松动，导致高压油泄漏。

维修记录：

1. 检查与诊断过程：

1. 初步检查：液压油油位正常，但油液颜色浑浊，含有金属杂质。油温偏高（约 65°C）。

压力测试：连接压力表测试系统压力，最高只能达到 8 MPa，远低于额定 16 MPa。调整主溢流阀手轮，压力无变化。

听诊与探查：异响主要来自液压泵附近。用手触摸泵体，壳体振动和温升明显偏高。

分段检查：将主油缸油管断开并封堵，启动设备，系统压力依然上不去，排除油缸内泄可能，问题集中在泵和阀上。



## 2. 维修措施:

更换液压泵: 拆卸旧泵, 发现泵内部轴承和配流盘磨损严重。更换新液压泵(型号: PV2R1-23)。

清洗与换油: 拆卸并清洗主溢流阀, 确认阀芯运动灵活。彻底清洗液压油箱, 更换全部液压油及回油过滤器。

调整与润滑: 重新调整系统压力至 16 MPa。检查并清理刀架导轨, 加注足量润滑脂。

## 3. 维修后测试:

空载运行 10 分钟, 液压系统噪音恢复正常, 无异常振动。<br>- 进行剪切测试, 剪切 12mm 厚 Q235 板材, 切口平整光滑, 无卡顿、无力现象。设备各项功能恢复正常, 故障排除。

检查人: 刘某

日期: 2025.7.1

另抽: 金属加工机械设备: 2025.7.1 钻床、2025.6.20 车床、2025.5.19 磨床等维修记录 3 份, 对其维修原因; 处置、验收等均齐全, 符合要求。

## 三、液压机电设备、金属加工机械设备---液压数控折弯机维修:

抽 1: 《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称: 液压数控折弯机 设备型号: WC67K-100T/3200

故障信息:

1. 滑块下行缓慢, 明显无力, 伴有“嗡嗡”的电机异响。
2. 在保压阶段, 滑块有缓慢下滑现象(掉压), 无法保持设定位置。
3. 加工出的工件角度不一致, 回弹量大。

故障分析:

故障核心指向液压系统压力不足和保压失效。可能原因包括:

1. 液压泵故障: 泵内泄严重或损坏, 无法建立足够压力和流量。
2. 主溢流阀故障: 阀芯卡滞或调压弹簧疲劳, 导致系统压力调不上去。
3. 油缸密封损坏: 主油缸活塞密封圈磨损或损坏, 导致内泄, 造成压力无法保持和下滑。
4. 充液阀故障: 充液阀未完全关闭或泄漏, 导致保压不住。

维修记录:

检查液压油油位和油质, 油位正常, 但油液颜色发黑并有轻微乳化现象, 需更换。使用压力表检测系统压力, 最高只能达到 8MPa, 远低于额定 20 MPa。调整主溢流阀手轮, 压力无变化, 判断溢流阀故障或泵本身问题。拆卸并检查主溢流阀, 发现阀芯被一小块金属碎屑卡住, 导致常开泄压。检查主油缸, 在保压时回油管有持续油流, 确认油缸存在内泄。

## 2. 维修措施:

拆卸并清洗主溢流阀, 去除卡滞物, 重新装配后调整压力。拆卸主油缸, 更换全部活塞密封件(Yx形密封圈、防尘圈)。更换全部液压油并清洗油箱。清洗充液阀, 确认其启闭正常。

## 3. 维修后测试:



系统压力可稳定调至 20 MPa, 滑块运行速度恢复正常。保压测试 10 分钟, 滑块无任何下滑。进行试折弯, 工件角度准确、一致。故障排除。

检查人: 吴某

日期: 2025.6.1

抽 2: 《设备维修记录》

设备: 液压设备(液压摆式剪床) 设备型号: QC12

不合格事实描述 1、主油缸串油, 导致剪床剪切力不够。

检查人: 刘国云

日期: 2025.9.20

不合格处置 1、更换油缸活塞密封圈。

生产部: 刘国云

日期: 2025.9.20

返工调试

确认: 奉还油缸活塞密封圈后, 液压摆式剪床正常。

检查人: 何兵

日期: 2025.9.21

客户签字确认 : 设备正常使用。 客户: 刘平 2025.9.21

抽查 3: 《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称: 液压设备(液压打包机); 设备型号: YG220/160; 故障信息: 1、打包出来的产品比较松散, 不紧密。故障分析: 液压系统电磁阀磨损原因导致, 更换电磁阀并且更换液压油; 维修记录: 更换电磁阀及液压油后, 液压打包机能正常使用。检查人: 刘国云; 日期: 2025.7.25。

同时查见该设备《设备维修验收单》维修确认: 修后正常运转生产, 验证人: 刘国云 2025.7.26; 客户签字确认刘某 2025.7.26;

道路货物运输(不含危险货物):

公司制定了《服务过程控制程序》

明确了受控条件包括:

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件;
- b) 获得适宜的监视和测量资源;
- c) 适当阶段实施监视和测量活动;
- d) 为过程提供适宜的设施环境;
- e) 配备能力人员所要求的资格;
- f) 特殊过程的确认和定期再确认;
- g) 采取措施防止人为错误;
- h) 实施放行、交付和交付后活动。



运输流程：货物运输通知---确定运输车辆---派车到装车指定地点，装货服务---到达收货单位（指定地点卸货过磅）---货物完好收货确认---结算单

抽查与提供有攀钢钢城集团公司运输项目服务的执行情况：（注：负责人称：目前市场行业不好，导致业务下滑严重，目前公司只有这一个客户运输矿石。）

1、公司接到订单，电话通知，按要求为甲方提供运输服务。

2、验车，提供《车辆派出登记表》，内容包括时间，车号，司机姓名，用车单位，派往地点，用途，安全提示和要求等。检查设备状况完好，附件齐全。

3、运输内容、数量、车号如下：

查见 2025.12.9《重车磅单》；发货单位：攀钢钢城集团公司；货名：矿石；收货单位：攀钢钢城集团公司；车号：川D75787；重量：净重：2.91T。

另抽见其他日期的重车磅单记录如下：

查见 2025.8.1；2025.9.1；2025.10.15 等；过磅单若干份；《重车磅单》磅单号、发货单位：攀钢钢城集团公司；货名：矿石；收货单位：攀钢钢城集团公司；车号；重量等齐全，均符合要求。

。。。。。

抽以上驾资格证：李胜；A2 驾驶证有效；有效期到 2035 年 8 月 9 日；吴顺刚；A2 驾驶证；有效期到：2035 年 3 月 6 日；均有驾驶证，驾驶证有效。符合要求。

现场审核查见系统：公司通过重庆北物流信单公共服务平台(星应北韩客智的你当服务运管平台) V1.2.0.13 对道路运输车辆及驾驶人员等进行监控。公司为确保货物运输服务过程中测量数据的可靠性，对每辆车均安装有 GPS 卫星定位系统，负责人称利用 GPS 和电子地图可以实时显示出车辆的实际位置，并可任意放大、缩小、还原、换图；可以随目标移动，使目标始终保持在屏幕上；还可实现多窗口、多车辆、多屏幕同时跟踪。利用该功能可对重要车辆和货物进行跟踪；能提供车联网服务系统截图。能查见车辆：川D75787(攀校花)；川D3E716(攀枝花市)等车辆道路运输实时监控。

对环境、安全、应急突发事件均有相应培训。

公司关键、特殊过程确定为：服务的过程、焊接。

抽 1：服务的过程《需确认过程确认表》：制定了《生产和服务提供控制程序》，对特殊过程的管理从：人员能力、设备配备、参数控制、文件管理等进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施维修，对特殊过程的质量予以控制，提供该特殊过程进行确认记录，确认时间：2025.9.14，确认人：刘国云、肖静平、吴琼、何兵、杨勇 2025.9.14。

服务过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行，顾客在接收时进行验收，产品服务过程中未发生过大的质量问题，服务质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉；道路货物运输服务过程基本受控。



抽 2：焊接过程；《需确认过程确认表》；对人员能力、焊接设备、焊接作业指导书,已编制,过程作业  
执照指导书进行,具有适应性,满足工序质量控制能力。焊接工艺参数；工艺参数焊接电流、电压等均满足  
生产工艺要求。确认时间：2025.9.14；确认人：刘国云、肖静平、吴琼、何兵、杨勇 2025.9.14。

公司特殊过程基本受控。

抽采购产品验证，主要为耗材、维修配件验收，对规格、型号、数量等进行验证。

抽入库检验单，

品名：成品油（油卡）

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025.4.1

品名：车辆维修（更换轮胎）

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025.4.3

抽入库检验单，

品名：高压油管（设备维修零配件）6根--供应商：益川公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025.2.1

品名：液压泵电磁阀---海松公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025.3.20

品名：辅助阀油封 4套---海松公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025.4.10



品名：丝杆 1 根；螺杆 10 套；螺栓 2 套等----禄飞公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025. 5. 24

品名：各种螺丝 147 套等----禄飞公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025. 11. 10

品名：镗缸 1 台；缸套 1 组等----泽祥公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025. 11. 18

品名：阀组件 6 只；油嘴修理包 6 套；拆装电喷油嘴 6 只；检测电喷油嘴 6 只等----合众公司

检验项目：名称/外观/规格/型号、数量。

结论：合格，入库

检验人：杨某 2025. 11. 18

。。。。。

抽 2025 年 1-12 月份机械零部件进厂验收若干份，均符合要求。

公司机械零部件进货验收只验收品名和数量，质量采用维修使用时验收，目前采购的机械零配件未出现不合格的情况。

查，维修验收交付情况：

抽：设备维修验收单，其中介绍有维修原因、维修处置方式、客户签名等，包括交付情况：

抽查 1：《设备维修记录》《设备维修验收单》

设备名称：液压设备（液压打包机）；设备型号：YG220/160；故障信息：1、打包出来的产品比较松散，不紧密。故障分析：液压系统电磁阀磨损原因导致，更换电磁阀并且更换液压油；维修记录：更换电磁阀及液压油后，液压打包机能正常使用。检查人：刘国云；日期：2025. 7. 25.

同时查见该设备《设备维修验收单》维修确认：修后正常运转生产，验证人：刘国云 2025. 7. 26；客户签字确认刘某 2025. 7. 26；

抽查 2：设备验收交付记录：设备：液压设备（液压摆式剪床）2025. 9. 20 更换油缸活塞密封圈。返工



调试后;确认:奉还油缸活塞密封圈后,液压摆式剪床正常。检查人:何兵;日期:2025.9.21;

客户签字确认交付:设备正常使用。客户:刘平 2025.9.21

.....抽其它设备维修验收单基本同上,符合要求。

产品要求的确定/售前沟通:销售人员在与顾客产品的确定主要以招标文件、投标文件、中标通知书内容为准,根据招标文件、中标通知书,进一步签订框架合同。如与顾客确定产品规格、要求、交货期、价格、质量要求、售后服务、运输、包装等信息。产品要求评审控制:体系运行至今,已建立了合同登记表:

查见原材料入库检验记录、设备维修、道路运输验收的检验记录;通过对原材料、过程、验收记录的抽查,均产品和服务的放行符合要求。

---售后沟通---回访:现场了解到生产部对该顾客的后续回访已进行,查见有回访证据,确认产品服务满足客户要求,能保证客户货物运输。负责人称目前未接到客户投诉等。顾客满意。

---对维修服务人员、货物运输服务人员的行为规范考核也已进行,查见服务人员服务质量考评表---《服务质量考核表》。

抽1:服务人员的考评记录,《服务质量考核表》;考核日期:2025年1月-2025年11月;服务人员:吴某、刘某;考核项目:服务态度;工作效率;顾客满意;服从管理;配合意识;人际关系;考勤考绩;完成任务等并进行了评价,评价得分97。

另抽:3名服务人员的考评记录,《服务质量考核表》;考核日期:2025年1月-2025年11月;服务人员:唐某、胡某;对服务人员进行的考评记录,均达到了公司的要求,通过了考评;考核合格。符合要求。

7、确定的重要环境因素为废气排放,固体废弃,火灾;不可接受的风险为火灾;触电、机械伤害、交通事故。围绕重要环境因素和不可接受的风险,对环境安全运行情况控制情况如下:

#### 1、固废排放管理:

公司编制了《固体废弃物管理规定》,规定了办公和服务实施过程固废处理的管理要求。

查,办公环节的主要固废为:废纸、废办公用品、以及生活垃圾等。现采取集中收集,交环卫处理。在办公区域垃圾桶标识明确。

设备的维修服务实施过程的固废有:包装、废弃部件、废油破布等。

现场查看,在维修现场,固废按要求进行分类收集处理,废弃含油棉纱、手套单独放置,未与一般固废放在一起,固废分类标识清楚。废油集中存放在放油桶内,交由甲方处理。

#### 2、火灾预防:

查看,公司编制了火灾预防管理规定、应急管理規定。

查看,共用区域、办公楼层设置了消防栓、灭火器、应急报警器等,设施状态良好。

现场查看,消防设施配置完整,完好。

公司定期参加组织的消防培训和演练,生产部主要岗位均参与。

#### 3、废气的排放:



查：公司废气主要是货物运输过程中，车辆尾气排放，同时维修服务过程中，少量焊接产生的废气排放。主要是在客户现场进行焊接工作，公司维修人员按照遵从客户对其焊接废气进行管理控制要求进行焊接作业，执行客户废气管理控制。同时公司对其废气排放的控制，制定了目标指标管理方案，日常运行检查等管理措施。

生产部环境控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。

现场查看，生产部的不可接受风险为：潜在火灾；机械伤害；触电伤害；交通事故。

生产部制订了相关的危险源防护、管理措施，如《现场维修服务应急救援预案》、《设备操作规程》等。

#### 1、触电风险管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理。同时公司对维修、调试过程的用电安全管理进行了培训。能提供三级安全培训记录，电工都是持证上岗。

现场查看，维修场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，定置管理，无不合规情况。

#### 2、机械伤害、物体打击管理：

现场了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。

查，生产部维修技术工人定期参加操作规程的培训。

现场查看，员工操作符合要求。

现场查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。

在维修现场，维修处设置有安全警示标识，设备吊装处人员都佩戴有安全帽。

#### 3、火灾预防：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

查看，共用区域、办公楼层设置了消防栓、灭火器、应急报警器等，设施状态良好。

现场查看，消防设施配置完整，完好。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部维修人员均参与。

4、交通事故：货物运输过程有可能会发生交通意外。控制措施：定期进行安全培训，安全检查。杜绝疲劳上岗，酒后上岗等。

查，生产部道路货物运输主要是攀钢公司运输实施以下环境安全管理制度：《运行控制程序》、《节约用水用水管理制度》、《固体废弃物管理制度》、《消防安全管理制度》、《用电安全管理规定》、《公司劳动安全管理办法》、《消防器材管理规定程序》、《火灾事故应急救援预案》、《劳动防护用品管理制度》等。

查重要环境因素：

- 1) 固体废弃物排放；
- 2) 电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生；
- 3) 废气的产生。

查不可接受风险源：

- 1) 火灾；
- 2) 交通事故。
- 3) 触电；
- 4) 机械伤害



查看,公司制订的相应的安全管理制度及管理方案、应急预案、定期应急演练;加强人员培训等运行控制措施,对不可接受风险源进行管控。

据称:对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护。查,提供的服务现场图片、资料:

查,服务现场张贴有“请勿吸烟”标识;服务现场未发现大功率电器使用。电动设备有防护装置,隔离手与旋转部分直接接触。现场设置有警戒线等保护装置。所有员工都戴有安全帽和穿戴工作服。按操作规范进行,无违规情况。

查见在服务现场有警戒线等防护措施和警告标识;

维修现场查看各工序设备运转正常,人员操作方法合理,并佩带要相应的防护措施,如口罩、手套等。

车间安全设施设有提示说明,方便取用,未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。维修人员主要在客户现场作业。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

生产车间内现场电线布线合理,电线均处于完好状态,设备有接地及保护装置,控制柜及漏电保护器状态良好。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

生产车间地面干净整洁,车间负责人介绍每天彻底清扫一次。经现场查看,企业的产品主要是金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物),流程中只有焊接岗位人员对废气存在人身伤害,其他岗位暂未有职业场所职业病危害因素。

法律法规遵守情况:无违法违规情况发生。

近一年内未发生国家上级主管部门对国内外金属加工机械设备、液压动力机电设备维修;机电设备维修(不含特种设备);道路货物运输(不含危险货物)质量抽查情况,经查阅该公司客户满意度调查表,客户反馈产品质量均满意。

### 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

企业编制了《年度内审计划》,对内部审核方案进行了有效策划,规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年10月10日按照策划时间间隔实施了内审,覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训,内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查,填写了检查记录。内审开出的不符合项,已由责任部门确认后写出了原因分析,提出了纠正和纠正措施,并实施了纠正和整改,内审员及时进行了跟踪验证和关闭。查见《内审报告》,报告了审核结果,对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价,并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》,规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等,以确保其持续的适宜性、充分性和有效性,并与组织的战略方向一致,并在2025年10月30日进行管理评审。最高管理者主持会议,各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形



成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

### 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：

近一年公司管理体系运行，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

#### 3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 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）：

公司的办公室面积 200 平方左右，厂房面积：1000 平方左右；停车场 2000 平方米左右。

主要维修和货物运输设备有：内六角扳手、万用表、螺丝刀、钢丝钳、什锦锉刀等维修工具以及货运车辆等，满足生产需求。

配置车辆台账如下：

序号	车辆型号	牌照号	车型	车辆识别号	发动机号
1	重型罐式货车	川 D75787	货车	LGHXHH1L1L6115608S530C6L30071	
2	轻型栏板货车	川 D3E716	货车	LFNA4KB79LTB18352 A3020020583	
3	重型罐式货车	川 D73036	货车	LGHXHH1L3L6115609S530C6L30070	
4	重型罐式货车	川 D72592	货车	LGHXHH1L1L6115611S530C6L30069	
5	轻型栏板货车	川 DTX626	货车	LZWCBAGBXNE301306	N02313961。



目前因为市场下滑严重,公司只剩下此5辆货车,均能出示车辆行驶证,抽见川D75787;川D3E716;川川D73036均符合要求。

特种设备:行车1台。3T以下,不需要检定。

配置了监视和测量设备:万用表、激光测距仪、超声波测厚仪、绝缘电阻检测仪、噪声检测仪、水准仪、经纬仪、钢卷尺、接地电阻测试仪。

公司基础设施设备进本受控。

## 2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量、环境、职业健康安全工作人员,在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。

根据任职要求,对各岗位人员进行了能力评定,评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容,知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处,以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。

## 3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性,涉及管理体系运行过程及管理等多方面,通过沟通促进过程输出的实现,提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事环境安全管理活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品,提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流,主要包括与市场监管局、环保局、劳动局等沟通环境安全情况,通过媒体了解环境安全要求。对顾客、供方、出入公司的相关方等通过发放相关方告知书进行沟通,对相关方施加环境安全影响。

## 4) 文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括:管理手册、程序文件、制度规范和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围,体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述,并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。管理手册、程序文件、运行控制记录均采用电子化和电子化管理,均在公司系统能查询到相关文件,以及文件发放记录。通过纸质以及系统进行录入、记录、维护、查阅、文档审批等均采用公司系统电子化/纸质化同时管理。公司系统查见:公司文件的审批、发放、更改订正控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理,记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到有效控制。现场确认,管理体系文件符合标准要求,体现了行业和企业特点,体现了可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

## 四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:无变化。



- 2) 组织机构: 无变化。
- 3) 管理体系: 无变化。
- 4) 资源配置: 无变化。
- 5) 产品及其主要过程: 无变化。
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化。
- 7) 外部环境: 无变化。
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变化。
- 9) 联系方式: 无变化。

### 五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

对于上次符合项Q7.1.5, 进行了原因分析, 采取了纠正预防措施, 经验证, 采取的纠正预防措施, 实施验证有效, 符合标准要求。

### 六、认证证书及标志的使用

认证证书主要用于投标, 客户需求。审核未发现认证证书及标志违规使用的情况。

### 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)

E: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)所涉及场所的相关环境管理活动

O: 金属加工机械设备、液压动力机电设备维修; 机电设备维修(不含特种设备); 道路货物运输(不含危险货物)所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

### 八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 攀枝花市恒瑞工程有限责任公司 的

质量管理体系 环境管理体系 职业健康安全管理体系:

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到



体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
------	-----------------------------	--	-----------------------------

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:明利红



## 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。