# 郑州恒佳机械制造有限公司（范文）

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2024-09-20

*第一篇：郑州恒佳机械制造有限公司（范文）郑州恒佳机械制造有限公司是一家以生产破碎、制砂、磨粉、选矿、干燥、煤气炉等设备为主，集研发、生产、销售为一体的大型股份制企业。公司总部位于郑州国学高新技术开发区，占地约2万平方米，公司拥有5000平...*

**第一篇：郑州恒佳机械制造有限公司（范文）**

郑州恒佳机械制造有限公司是一家以生产破碎、制砂、磨粉、选矿、干燥、煤气炉等设备为主，集研发、生产、销售为一体的大型股份制企业。公司总部位于郑州国学高新技术开发区，占地约2万平方米，公司拥有5000平方米的标准化重型工业厂房两座，各种大、中型金属加工、铆焊，装配设备几十台，公司员工200余人，与国内多家知名机械研究院、大学建立了长期的技术合作关系。公司秉承现代化的科学管理方法，精益求精的制造工艺，诚信重信誉的精神，迅速壮大成长为中国矿山设备、干燥设备、煤气炉炉窑等设备的生产和出口基地。

公司自成立以来，始终坚持“思路决定出路，人品铸就产品”的经营理念，连续多年被评为“文明企业”、“重点骨干企业”“质量达标企业”、“重合同，守信用”企业，客户赠于“这里信得过”称誉。产品的质量是企业的生命，我公司生产的所有产品均已通过国际质量体系认证ISO9001:2024认证。可靠稳定的质量使我公司产品饮誉国内外，远销印尼、澳大利亚、越南、朝鲜、俄罗斯、哈萨克期坦、中东及非洲等国家和地区。

品质第一、客户至上，至诚、至信、至优，是我们厂的立厂宗旨。热忱欢迎和期望得到更多用户的大力支持，我们坚信科技创造品牌，诚信铸就辉煌。恒佳人将一如既往地以更优良的产品和服务回报社会。

**第二篇：郑州宇工矿山机械制造有限公司**

郑州宇工矿山机械制造有限公司

企业简介

郑州宇工矿山机械制造有限公司(原郑州市红星机械制造有限公司)地处神州中原腹地，北依华夏千年古黄河。开洛高速公路临厂而过，陇海大动脉昼夜奔驰，交通便利，经济繁荣，历史悠久，商贾云集，天时地利人和三元俱备，实为兴业办企、鸿运福顺之宝地。

我公司专业生产选矿设备、砂石生产线、制砂机、复合破碎机系列，反击式破碎机、箱式重锤破碎机、鄂式破碎机、锤式破碎机、系列，型煤设备，压球机、烘干机、球磨机，振动筛双级粉碎机|烘干机|制砂机|破碎机|双级粉碎机价格|双级粉碎机厂家|烘干机厂家。系列产品。本厂设计力量雄厚，有一批从事多年机械设计制造经验丰富的高级工程技术人员和专业技术工人。产品畅销全国各地，得到用户的一致好评。“以质量求生存，以科技求进步，以信誉求发展，以管理求效益”是宇工矿山机械公司的宗旨。我公司将以优质的产品，上乘的售后服务，愿与社会各界真诚合作，共创美好未来。

售后服务

郑州宇工矿山械制造有限公司高度重视售后服务及技术支持工作，一个项目从立项、实施到最终提交给用户及提交后系统的维护和产品维修，都有非常严格的制度和规定。这样做，不但能确保我们的工作可以按步骤有计划地进行，最重要的是确实保证了用户的利益，保证了我们提供的产品与服务满足用户的需要。在产品的销售上，客户的利益是我们首先考虑的，我们的服务追求精细化，从售前的咨询、热心服务到售中的推介产品，我们都要求精中求细。强大的设计开发团队、不定期回访，严格的质量保证和快捷到位的售后服务，每一环节都做了精心安排，解决了客户一系列的后顾之忧。

为了保证高质量地服务于顾客，为顾客提供优质产品和服务，我公司始终坚持“为用户服务、对用户负责、让用户满意”的宗旨，坚持“以科技为先导、以质量为主线、以信誉求发展”的质量方针，积极引进和推广新技术、新工艺、新材料，提高产品质量；以质量管理为中心，在全员参与和保证最佳作业的基础上，不断完善质量体系，创一流质量效益；重合同、守信誉，提供优质产品和服务，广交四海朋友，谋求企业发展。

宇工矿山机械愿以一流的质量，一流的售后服务，诚信为中外客商提供一流的砂石生产线系列产品。

优质服务：

售前：

1.根据客户实际需求为客户配置相对应型号的机器。

2.根据客户的特殊需求定制相应产品。

3.公司可派工程技术人员到用户现场规划场地、设计最佳流程和方案。

售后：

1.为客户免费培训技术人员。

2.根据购货合同，我公司可派工程技术人员免费指导安装调试。

3.公司长年供应机器易损件。

4.收集客户反馈意见，及时制定实施方案，解决客户实际问题。

5.我公司生产的机器按国家标准实行三包。

6.如遇突发问题，距本公司1000公里以内的24小时之内妥善解决；距公司1000公里以外的24小时之内给与满意答复。

联系我们

郑州宇工矿山机械制造有限公司

销售电话：0371-644261160371-64428977售后电话：0371-64428977

传真：0371-64426331

手机：\*\*\*

网址：

邮箱：sdjx10060@163.com地址：河南·郑州西经济开发区

**第三篇：郑州佳合科技有限公司介绍**

郑州佳合科技有限公司介绍

一、公司介绍

郑州佳合科技有限公司成立于二零零二年，本着专注、专心、专业的核心理念致力于压力、液位传感器和自动控制系统研发、生产与销售的高新技术企业。

公司主要产品有PlusH-P系列的压力传感器、变送器，PlusH-L系列液位计，PlusH-IN系列智能数字控制仪表，PlusH-S系列安全隔离器，导电电子材料、薄膜开关与薄膜面板等。佳合科技主要为石油、化工、电力、冶金、燃气、电子、食品、制药、物流、热力能源、建筑建材、环保等行业客户提供专业的产品、系统设备与服务。

公司设有两个事业部：工业自动化事业部和电子器件事业部。

工业自动化事业部主要研发生产现场仪表（一次仪表），有直装式压力变送器、灵巧型压力传感器、通用型1151/3051系列压力变送器、系列液位变送器、液位计、系列流量计，智能数字控制仪表（二次仪表），隔离变送器，安全栅等。电子器件事业部主要研发生产PC-PVC面膜、薄膜开关、薄膜面板、薄膜电路等电子器件。公司现有产品已广泛用于化工、食品、造纸、制糖、冶矿、给排水、环保、水利、钢铁、石化、油田、制药、酒店、印染、纺织、医疗、军工等国民生产领域中。

在良好的财务运营指标支持下，公司的技术创新和产品研发创新得到很好的展现。现拥有一批稳定的高素质工程师技术团队，其中超过80%人员具有中级以上职称。核心技术人员均长期从事工业仪器仪表技术开发或工业系统集成，熟悉行业需求和发展趋势。

公司本着以人为本、创造价值、创新企业、创导行业的经营理念，坚持专注、专心、专业的思想，全面推行ISO9001质量体系的运行，先进的生产装备、检测仪器和工艺管理手段保证了高质量的产品和服务标准。以高标准为起点，公司广泛在技术、市场、管理等方面与外界开展合作，特别重视与国内知名企业及高校开展技术合作，取得了较好的成效。

郑州佳合科技有限公司将立足于崛起的中国，面向全球，一如既往的为各行业用户提供更优质的产品和服务。

二、产品与服务

1、工业自动化仪表

现场仪表（一次仪表）系列，包括压力变送器系列：PlusH-P100/PlusH-P200

扩散硅系列/陶瓷压阻系列；PlusH-P1151系列，包括DP/GP差压/压力、DR/HP/AP微差压/高静压/绝对压力、LT单法兰直装、GP单法兰远传压力、DP双法兰远传差压；PlusH-P305系列，包括TG直装、DP/GP差压/压力、DR/HP/AP微差压/高静压/绝对压力、LT单法兰直装、GP单法兰远传压力、DP双法兰远传差压；PlusH-P3051S系列，包括TG直装、DP/GP差压/压力、DR/HP/AP微差压/高静压/绝对压力、LT单法兰直装、GP单法兰远传压力、DP双法兰远传差压。

液位计系列，包括PlusH-L200扩散硅、陶瓷压阻和膜盒电容式液位计系列；PlusH-L701射频电容普通型/L702射频电容高温高压型型/L703油位型液位计系列，提供缆式式和杆式等多种结构选择，产品关键技术采用先进的射频电容检测集成电路和16位单片机进行信号处理，经过精确的温度补偿和线性修正，转化成工业标准接口（4-20mA、0-20mA、0-5V、0-10V、RS485、HART等）。全系列变送器都具有自校准功能，以适应各种复杂场所的不同要求。

PlusH-L705系列锅炉汽包液位计基于射频电容测量技术，采用独特结构设计，将抗高温、耐高压、抗腐蚀、抗波动性能集于一体，输出4-20mA连续的标准信号，用于各种锅炉汽包液位的精确测量和控制。该液位计安装简单，维护量小，测控精确，性价比高，是传统的电极式、差压式、磁翻板式液位计理想的换代产品。

佳合科技还提供磁致伸缩液位计、卫生型液位计、双界面液位计、射频电容物位开关、PlusH-L705系列电接点液位变送器，配合液位计量使用的产品还有液位开关、水位开关等。

智能数字控制仪表（二次仪表）系列：PlusH-IN100单路智能数显控制仪、PlusH-IN120双通道智能数显控制仪、PlusH-IN520电机保护控制器、PlusH-IN550智能电接点液位计、PlusH-IN560智能PID调节控制仪、PlusH-IN570智能手操作器、PlusH-IN580智能流量积算控制仪、PlusH-IN510多通道智能巡检仪智能数显表、PlusH-IN300无纸记录仪类：包括PlusH-IN330真彩7寸超薄宽屏(1-12通道)、PlusH-IN340蓝色7寸跑薄宽屏（1-12通道）、PlusH-IN300真彩5.6“(1-12通道)、PlusH-IN348蓝色5.6”(1-12通道)、PlusH-IN350真彩lO.4寸(1-32通道)、PlusH-IN3l(无记录)(1-3通道)、PlusH-IN32(1-3通道)、PlusH-IN33(l-3通道)、PlusH-IN35(1-3通道)、PlusH-IN36(1-3通道)、PlusH-IN39(l-3通道)等。

模块系列，PlusH-IN200闪光报警器类、PlusH-S100智能型双数显隔离模块类、PlusH-S1100智能小型化隔离模块类、PlusH-S1200智能小型化隔离模块类、PlusH-S1300智能精小型系列隔离模块。

2、电子薄膜开关、薄膜面板、薄膜电路

PC-PVC面膜、薄膜开关、薄膜面板、不干胶标签、薄膜电路。产品主要用于医疗理疗类、安防考勤、遥控器类、家用电器类、仪器仪表类、IT产品类等。

三，企业质量管理

公司从推行ISO9000质量管理体系来，我们将标准和实际相结合，现已建立了一套规范化、标准化和文件化的质量管理体系，对公司产品质量进行了全面监控，提高了产品质量增强了顾客满意，从而提高公司在市场上竞争力。

1、推行ISO9001工作坚持的原则

领导重视

公司领导对ISO9000给予了足够的重视和支持，提供适宜的资源包括人力、物力、财力等，并在公司内营造了一个使员工积极、充分参与到ISO9000中来的氛围。

全公司各部门、各阶层共同参与ISO9000是一个质量体系，涵盖了与企业经营相关的方方面面，这就要求公司上上下下各级人员共同参与进来，发挥各级人员的巨大能动作用，为公司创造巨大的收益。

将理论与实际相结合的原则

在建立质量体系文件时我们强调在总体上、原则上符合ISO9001：2024标准的基础上，在具体做法要符合本公司的实际情况，要体现公司产品的特点、公司的规模和人员素质，所以我们的体系文件简单、合理且切实可行。

以积极的心态，彻底地执行

通过一系列的培训使各级人员意识做ISO90001是为了提升产品质量，提升质量管理层次，提高企业市场竞争力，与企业的每一位员工息息相关。

培训

培训是提高员工素养最有效的捷径，在公司推行ISO9000过程中我们做了一系列的培训工作其中包括：ISO9001:2024基础知识及条款、5S、产品法律法规、质量体系文件包括质量手册、程序文件、作业指导书，质量方针目标等培训，并建立一支合格的内审队伍。通过培训使各级人员了解要做什么、怎么做、做到什么程度。

持续改进

ISO9000是一个持续改进的体系，只有不断改进才有不断进步。在体系运行中我们通过

日常的检查、定期的内部质量审核、管理评审来发现问题，出现问题后认真分析原因，及时采取纠正和预防措施，来使公司的产品质量不断改进，提高顾客的满意度，从而达到提高公司的市场份额。

ISO9000只是一个管理体系,我们会通过不断努力,在这个平台上建起属于我们自己的质量大厦。

2、质量管理体系

为了确保产品质量和服务满足顾客至上的目标，公司已建立了一个满足ISO9001标准要求的质量管理体系。同时，还采取必要措施以确保实施、保持和改进所建立的质量管理体系。

2.1、公司质量管理体系的过程管理模式

公司质量管理体系的过程管理模式，如下图：

公司在建立文件化质量管理体系时，为了满足顾客的需求，确保质量管理体系有序进行。公司对产品形成的全过程进行充分的识别和分析，制订以适应市场、满足顾客要求为目的的质量方针和质量目标。依据ISO9001：2024标准要求制订出具有公司特色和便于实施的质量手册。公司质量管理体系文件包括以下内容：

1）质量方针和质量目标；

2）质量管理体系要求；

3）依据ISO9001：2024标准编制的程序文件；

4）确保体系运行所要求的文件；

5）质量记录。

2.2、公司质量方针

追求卓越服务社会

追求卓越

追求质量卓越

追求技术卓越 追求品牌卓越以完美产品质量合格率回报用户 以新技术为企业和客户长远目标发展服务 以一流产品标准锻造“佳合”服务品牌

服务社会

产品服务社会 理念服务社会 责任服务社会以高性能产品服务小众社会 以“佳合”追求卓越精神服务大众社会 以民族责任追赶世界水平服务国家

2.3、公司质量总目标

产品一次合格率100％；

按期交付率≥ 95％；

2.4、顾客满意度

未来一年内顾客满意度达到86％，二年内达到92％。二年以后保持在95%以上。

四、公司基本资料

1、公司名称

郑州佳合科技有限公司

Zhengzhou Plushaut Technology CO.,LTD2、公司地址

中文：郑州市高新技术开发区合欢街10号

邮编：450001

英文：No.10 Hehuan Street, National Hi&Tech Zone, Zhengzhou, Henan,P.C.:China,4500013、联系方式

Tel:86-371-67733528/67733538/65113778/67371998/65124998 Fax:86-371-67733518客服QQ:2398949871

MSN:plushaut1998@hotmail.com4、公司网址及邮箱

http://.cn

Email: Plushaut @163.com

**第四篇：机械制造有限公司试生产申请报告**

山东\*\*\*机械制造有限公司

关于项目建设完成后申请试生产的报告

\*\*\*环境保护局：

\*\*\*机械制造有限公司位于\*\*\*工业区木楼路东侧，2024年11月开工建设，2024年10月竣工，总投资23600万元，其中：环保投资40万元，项目占地面积66660㎡，建筑面积30680㎡；建设年制造18000台大豆挤出机、组织蛋白肉机、素肉机、榨油机等豆制品加工机械。

公司计划二0一一年十二月二十一日开始试生产，按照环保部门的相关规定，特向贵局提出试生产申请，望给予批复为盼！谢谢！

\*\*\*\*\*有限公司

二0一一年十二月十七日

枣庄亚立特数控机床有限公司

关于项目建设完成后申请试生产的报告

山亭区环境保护局：

枣庄亚立特数控机床有限公司（原枣庄誉亚数控机床有限公司）位于城头镇工业区滕水路北侧，2024年10月开工建设，2024年9月竣工，总投资21600万元，其中：环保投资28万元，项目占地面积100050㎡，绿化面积30000㎡，建筑面积35000㎡；建设年制造3000套数控机床。

公司计划二0一一年十二月二十一日开始试生产，按照环保部门的相关规定，特向贵局提出试生产申请，望给予批复为盼！谢谢！

枣庄亚立特数控机床有限公司

二0一一年十二月十七日

**第五篇：万工机械制造有限公司**

万工机械制造有限公司

技术研发部·麻花机整机验收标准规范

2024.03.18一、二、麻花机钳工及配件检验

三、麻花机装配及配件检验

四、麻花机调试及配件检验

五、麻花机入库检验 麻花机机械加工及配件检验

一、麻花机机械加工及配件检验

1、车间生产加工工件检验

（1）麻花机面盒检验

麻花机面盒机加尺寸，必须按照图纸规范要求进行加工。在没有特殊情况要求下，机加工件尺寸以图纸尺寸为准。特别要求：6012轴承轴承单位尺寸、安装深度；卡簧槽宽度、卡槽底径尺寸；安装IDU—45密封圈规范尺寸及加工深度尺寸、安装部位光洁度要求；面盒后部至焊接、机床加工前部必须保证图纸尺寸；孔径尺寸必须按照图纸加工、面盒安装螺旋主轴前后部位必须保证同轴度。

（2）麻花机三孔座套检验

麻花机的三孔座套加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：6203轴承轴承单位尺寸、光洁度要求必须达到、其三孔同心度必须保证（如果销子的间隙过大，必须重新加工新的，以保证三孔的同心度）；三孔座套安装IDU—16密封圈部位光洁度必须按照图纸要求尺寸加工，减小密封圈磨损。

（3）麻花机二轴伞齿、杆伞齿检验 二轴伞齿、杆伞齿加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：二轴伞齿、杆伞齿在保证加工尺寸的情况下，必须保证其锥齿同心度。在传动啮合的过程中，无互相咬齿、异常噪音、异常磨损等（4）麻花机二、三轴轴承盒检验

麻花机二、三轴轴承盒加工按照图纸标注尺寸加工。加工配合间隙不能超过标注公差。

2、车间外协加工配件检验（1）麻花机三轴皮带轮、电机皮带轮检验

麻花机传动大齿轮加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：传动大齿轮的外径尺寸、齿数、齿形各尺寸；安装轴承6012外径尺寸部位必须保证加工尺寸及光洁度；安装IDU-45密封圈部位光洁度尺寸要求及安装深度尺寸要求必须达到图纸要求。

（2）麻花机三孔出面短轴及配套内丝齿轮检验

麻花机三孔出面短轴及配套内丝齿轮加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：出面短轴安装轴承单位尺寸、光洁度及内径尺寸、光洁度必须达到图纸尺寸要求；螺纹部分相互配合间隙不能超出图纸加工标注公差尺寸。

（3）麻花机大内齿检验

麻花机大内齿加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：保证内齿的同心度，必须用三爪撑住内径加工。

（4）麻花机螺旋主轴检验

麻花机螺旋主轴加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：主轴螺旋部分必须保证加工尺寸、光洁度；键槽位置及加工尺寸必须保证；主轴的同轴度必须保证。（5）前支架短轴、滚花轴、拨面刀轴检验

麻花机前支架短轴、滚花轴、拨面刀轴加工尺寸按照图纸加工尺寸加工。特别要求：在保证加工的前提下，严格按照图纸标注尺寸加工。

（6）麻花机二轴、三轴检验

麻花机二轴、三轴加工尺寸尺寸按照图纸加工尺寸加工。

特别要求：轴承单位尺寸、键槽宽度、长度严格按照标注加工。

3、车间外购配件检验

（1）麻花机主轴齿轮、二轴齿轮检验

麻花机主轴、二轴齿轮，严格按照图纸规范要求加工、检验。

特别要求：外购配件在货运过程中，会发生不可避免的齿轮碰撞情况出现，所以在入库之前，严格检验是否有齿断裂、数量是否与采购数量一致等要求。

（2）麻花机大链齿、三轴链齿检验

麻花机大链齿、三轴链齿，严格按照图纸规范要求检验。

特别要求：外购配件的数量、质量严格把关。

（3）麻花机三轴皮带轮、电机皮带轮检验

麻花机皮带轮检验严格按照图纸标注尺寸加工，严格检验。

特别要求：皮带轮的外径与内径同轴度、垂直度必须严格控制在公差范围内。

二、麻花机钳工及配件检验

（1）麻花机面盒检验

麻花机面盒的划线、引钻扩孔、攻螺纹等工艺要求尺寸，严格按照图纸要求尺寸，规范加工。如有不按照图纸要求尺寸加工，造成严重损失，追究至个人，按照相关制度处理。

（2）麻花机主轴齿轮、二轴齿轮、三轴链齿及小链条链齿等各种规格加工配件检验

麻花机主轴齿轮、二轴齿轮、三轴链齿及小链条链齿等各种规格加工配件，钻孔、攻螺纹，严格按照图纸要求尺寸加工，如有不按照图纸要求尺寸加工，造成严重损失，追究至个人，按照相关制度处理。

三、麻花机装配及配件检验

（1）麻花机机架装配检验

麻花机装配初期，先检查机架的各种规范尺寸是否焊接到位、机架的平行度、垂直度、形变量是否在规范要求内，严格按照图纸标注尺寸加工。

（2）麻花机主轴前后配件安装、二轴前后配件安装、三轴配件安装检验

麻花机主轴前后配件安装、二轴前后配件安装、三轴配件安装按照图纸规范要求进行安装。装配班组人员在装安过程中，须做到配件自检、安装自检、装配自检，及时发现问题并解决。

对于达不到安装要求的配件，坚决不允许装机，装配人员完全可以拒绝安装。

检验人员层层质量把关，在源头发现并解决问题。

（3）麻花机主轴前后配件装配、二轴前后配件装配、三轴前后配件装配检验

麻花机主轴前后配件装配、二轴前后配件装配、三轴前后配件装配检验，装配班组人员在装安过程中，须做到配件自检、安装自检、装配自检，检验人员检验标准：检查主轴部分装配、二轴部分装配、三轴部分装配是否与装配水平面平行度、垂直度等达到要求，检验各部位是否存在装配齿轮啮合间隙过大或过小、是否存在垫块高低不一致、转动吃力等现象

（4）麻花机前支架及前支架切刀、电磁铁支架检验

前支架及前支架切刀、电磁铁支架在装配的过程中，严格按照装配规范尺寸，进行装配，做到自检。积极配合检验员工作，发现问题，可挽回的马上进行修复；对于不可挽回的，按照相关制度处理。

四、麻花机调试及配件检验

（1）麻花机在调试平台调试检验

麻花机在调试平台调试，调试人员对机器存在遗漏问题的地方，必须以积极的心态和行动，加以纠正修补，后进行调试工作，并在工作过程中，做到自检。检验人员职责：检查麻花机机架表面是否存在大量焊渣焊疤、毛刺等；麻花机三轴调试与电机焊接、带轮是否保持垂直，是否发生偏摆、三角带是否张紧合适；麻花机前支架及面板、切刀打磨抛光是否达到要求；麻花机后电表箱电器部分是否安装规范，是否合理。

（2）麻花机下架调试检验

麻花机调试人员在调试中，做到大小齿轮、链齿啮合配合合理，无异常噪音，合理添，加润滑油脂等。

检验人员职责：检验麻花机机械传动部分，齿轮链轮啮合是否合理、无噪音、大小链条张紧是否合理、电器部分是否存在异常、是否有调试不合理现象，及时发现反馈解决。

(3)麻花机调试阶段外购配件及电器配件检验

麻花机调试阶段外购配件及电器配件，如在调试安装过程中，发现存在质量问题，及时找库管更换。人为原因造成，按照相关制度处理。

（4）麻花机编码检验

调试人员须对每台麻花机做序列编码，保证麻花机的入库、出库有据可依。

五、麻花机入库检验

（1）麻花机编码检验 检验人员须对每台麻花机有据可依。上的序列编码，做以确认，保证麻花机的入库、出库

（2）麻花机外观、商标检验

检验人员须对麻花机外观，如外包装切割毛刺过于锋利、外包装表面存在大量油污、各种规范商标是否标注、粘贴等，各处部件是否完整，是否紧固连接可靠。油漆覆盖完全，表面平整光滑，无流挂无重叠印痕；色块界面清楚，棱角饱满挺括；无起皮、掉漆、划伤等缺陷

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找