

项目编号：20231-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：盐山亚汇管业有限公司

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）： 窦文杰

审核组员（签字）： 赵庶娴、姜海军、王宗收

报告日期： 2024 年 04 月 24 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：窦文杰

组员：赵庶娴、姜海军、王宗收



受审核方名称：盐山亚汇管业有限公司

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
A	窦文杰	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1395977 2024-N1EMS-1395977 2024-N1OHSMS-1395977	E:29.11.04 O:29.11.04
B	赵庶娴	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1284207 2023-N1EMS-1284207 2023-N1OHSMS-1284207	
C	姜海军	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4073544 2022-N1EMS-4073544 2023-N1OHSMS-4073544	Q:17.02.00,29.11.04 E:17.02.00,29.11.04 O:17.02.00,29.11.04
D	王宗收	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1274285 2024-N0EMS-1274285 2024-N0OHSMS-1274285	Q:29.11.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孙秀贵、刘振元、谢明红、高过飞、赵强	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：GB/T19001-2016/ISO9001:2015；GB/T24001-2016/ISO14001:2015；GB/T 45001-2020/ISO45001:2018

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法，中华人民共和国消防法及相关的地方性法规、标准等；

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：GB/T 37589-2019钢制管道及管件内衬氟塑料耐蚀作业技术规范；DL/T 1851-2018发电厂钢制衬胶管道和管件；GB/T 13401-2017钢制对焊管件 技术规范；GB/T 12459-2017钢制对焊管件 类型与参数；SY/T 0510-2017钢制对焊管件规范；GB/T 17185-2012钢制法兰管件；GB/T 8162-2018精密无缝钢管；GB/T 8163-2018流体输送用无缝钢管；GB/T 3087-2008锅炉用无缝钢管；GB/T 17396-2009高压钢管；GB16297-1996大气污染物综合排放标准；GB 3838-2002地表水环境质量标准；GB 3095-2012环境空气质量标准；GB22337-2008社会生活环境噪声排放标准；GB3096-2008城镇污水处理厂污染物排放标准声环境质量标准》；GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准；DB13/2322-2016工业企业挥发性有机物排放控制标准》；GB 18599-2020一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准等；

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：2024年04月22日 下午至2024年04月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月15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）：不一致，

变更后：

Q：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工

E：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

原因说明：企业未提供受审核方未能提供一年内有效的防腐保温管的销售合同，所提供合同已过期。

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：盐山县边务乡高龙潭

办公地址：盐山县边务乡高龙潭

经营地址：盐山县边务乡高龙潭

固定多场所：盐山经济开发区正港园区。



1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 4 月 21 日- 2024 年 4 月 21 日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：QEO特种设备管理，QEO生产过程控制；Q产品检验；EO运行策划和控制；EO绩效测量和监视。

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（4）项，涉及部门/条款：生产技术部/Q7.1.3 条款和 EO8.1 条款、办公室/QEO7.2 条款、质检部/Q7.1.5、EO8.1 条款；

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：2024 年 05 月 09 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 2025 年 04 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 计量器具管理、特种设备管理，QEO 生产过程控制，QEO 培训过程控制；内审、EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/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，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，公司产品质量稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的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：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，初步成型，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的简单工具和方法，初步具备自我发现问题、解决问题的机制，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，日常需加强体系文件的学习和理解，建立内审员队伍，持续改进管理水平。审核时发现由于手续不全，部分起重机未办理使用登记证和年检，部分计量设备未及时检定/校准，应加强特种设备和计量设备的管理。缺少化学品安全说明书，应加强化学品管理。本次审核开具 4 项不符合。

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：2011 年 04 月 07 日，体系实施时间：2023 年 10 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、特种设备制造许可证、固定污染源排污登记表等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：110 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

范围内产品/服务及流程：资质许可范围内钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的
生产，钢管加工；

1、推制无缝管件生产流程：

材料进厂复检→下料→管内壁涂石墨糊→上料→加热推制→整形→热处理→车坡口→几何形状尺寸检查→无损探伤→表面处理→标识→成品综合检查→入库。

2、压制无缝管件生产流程：

原材料准备→下料→压制成型→整形→热处理→机加工→抛丸除锈→焊接→成品检测→人工修磨→成品印标入库。

3、压制无缝三通生产流程：

材料进厂复检→下料→热压热拔成型→整形→热处理→车坡口→几何形状尺寸检查→无损探伤→表面处理→标识→成品综合检查→入库。

4、异径管生产流程：

材料进厂复检→下料→加热压制→整形→热处理→车坡口→几何形状尺寸检查→无损探伤→表面处理→标识→成品综合检查→入库。

5、管帽生产流程：

材料进厂复检→下料→加热压制→整形→热处理→车坡口→几何形状尺寸检查→无损探伤→表面处理→标识→成品综合检查→入库。

6、法兰生产流程：

原材料购进→材料复验→入库发放→机加工→无损探伤→打眼→花眼→打印标志→涂油→入库。

7、钢板制对焊有缝弯头生产流程：

原材料准备→下料→压制成型→焊接→整形→热处理→机加工→抛丸除锈→成品检测→人工修磨→成品印标入库

8、钢管加工流程：

原材料准备→扩管→调直→抛丸除锈→磨内壁→成品检测→成品印标入库

9、元件组合装置加工流程：

原材料准备→下料→推制/压制成型→整形→热处理→抛光→检测→机加工→检测→焊接→焊缝热处



理→检验→喷漆（外包）→打标识→入库。

特殊过程：焊接过程，推制过程、压制过程、扩管过程，热处理过程。

识别外包过程为运输服务、喷漆服务、图纸设计、射线检测服务。

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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018标准的要求，对体系进行了策划，2023年10月15日开始全面推广实施。

受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、监管部门、组织中的成员、供应商、客户、竞争对手或社会团体或行业协会。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有办公室/财务部/生产技术部/质检部/供销部，编制了《岗位职责和岗位能力要求》，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。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：技术人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

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，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的管理方针：

质量方针：以客户满意为目标，精益求精，持续改进；

环境方针：遵纪守法、达标排放、预防污染、持续改进；

职业健康安全方针：安全生产、以人为本、永续发展。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为管理目标的建立提供了框架依据。

公司管理目标，

质量目标：

1、产品一次交验合格率 90%以上；

2、顾客满意率 90%以上；

环境管理目标

1. 全公司全年火灾事故发生为 0；

2. 固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置率 100%，可回收生活垃圾控制率 95%以上；

职业健康安全目标

1. 火灾发生次数“0”；

2. 人员伤害的触电及机械事故发生次数为“0”。

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根



据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

对常用供方和外包方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足产品实现需求。生产技术部根据合同、电话订货合同策划安排生产班次、顺序、调度人员原材料进场，安排生产任务。

原材料检验、过程检验、成品检验能控制各检验项符合要求。

关键过程：焊接过程，推制过程、压制过程、扩管过程，热处理过程：需严格按照作业指导书生产，重点控制焊接电流电压、气压、焊丝，推制和压制温度速度，热处理温度和时间等。

产品装运控制码放整齐，不偏沉，避免磕碰。

交付以客户验收质量、数量为准，并同时了解客户反馈和满意程度。

重要审核点的监测和绩效：

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，自发布实施运行至今，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，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每年度考核一次，2023年目标考核情况，目标已全部实现，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（办公室、财务部、供销部、生产技术部、质检部），分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境、职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境、职业健康安全管理体系运行。

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、环保设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品生产、销售的需要，目前特种设备主要是起重机、叉车。特殊工种电焊工、叉车工有资格证，可以支持管理体系运行。符合要求。

与负责人沟通确认，生产技术部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员左飞、王述东、高国飞、刘健，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，专业从事钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工，均依据相关标准和顾客技术要求生产销售。查公司在《设计开发控制程序》，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。

对于钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、钢管等产品，收到顾客图纸或技术要求后如果是常规产品则依据以前设计好的图纸和生产流程生产，如果不是常规产品则由生产技术部编制生产工艺卡和图纸，技术负责人高国飞介绍目前生产的钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、钢管都是常规产品，无需新设计开发。

对于工厂化预制管件目前采取的是收到顾客图纸后委托黑龙江龙维化学工程设计有限公司南京分公司



进行图纸设计，抽查 2023 年 12 月顾客提供了洪湾二期天然气热电联产项目压力管道数据表和图纸，企业委托黑龙江龙维化学工程设计有限公司南京分公司进行了图纸设计，提供了组合件、法兰、弯头等分解图纸多份，制图张晴、审核王胜龙，日期 2023.12.16 日设计图纸经企业技术人员确认后交顾客确认，顾客同意后按照图纸生产，图纸加盖了亚汇公司的质检专用章。

公司拥有专利13项。例如：一种便于上料的弯头推制装置及工艺（ZL 2023 1 0876291.X）、具有折弯及调节机构的弯管加工设备（ZL 2023 1 1182013.0）、一种用于金属管道的抛光装置（ZL 2020 1 1446565.4）等。

弯管车间：

无缝弯头推制工序：设备弯头推制机、中频炉，操作工高某等，正在推制 $\Phi 280.1 \times 10.1$ mm弯头管件（钢制无缝管件），中频炉温度控制在730-900℃，推制时保证接头对齐，根据实时温度、管件颜色控制速度，一般是75-100mm/min，推制完成后进行自检，现场查看操作符合工艺要求。

弯管工序：员工刘某正在加工1420X22弯管（工厂化预制管件），装料在弯管机上，调整参数：感应加热温度：950-1000℃，煨制速度：25-30mm/min，冷却方式：水冷，保证尺寸和质量，现场观察其操作符合要求。

扩管工序：员工宗某正在加工1420X22钢管（钢管加工），先在钢管内壁涂石墨糊，装料在扩管机上，调整参数：感应加热温度：800-930℃，推制速度：80±5mm/min，冷却方式：水冷，保证尺寸和质量，现场观察其操作符合要求。

压制车间：

压制工序：员工刘帅正在用压力机冷压 $\Phi 90.1 \times 3.17 / \Phi 75 \times 3.17$ 异径管（锻制管件），专用模具，有图纸和工艺卡，压力400T，压制后检验尺寸合格。

热压工序：员工薛红旺正在用压制成型机加工 $\Phi 185.3 \times 14.2$ mm等径三通（无缝管件），专用模具，现场有图纸和工艺卡，温度实测为 920℃，满足《工艺卡》中 860-1000℃的工艺要求。

热压工序：员工赵某正在用压制成型机加工 $\Phi 570.2 \times 12$ mm弯头（无缝管件），专用模具，现场有图纸和工艺卡，温度实测为 899℃，满足《工艺卡》中 800-980℃的工艺要求。

打磨车间：

去毛刺工序：设备抛丸喷砂机，操作工吴某正在打磨 $\Phi 114 / 13.5 \times \Phi 89 / 15$ mm三通管件（无缝管件），要求外观光洁无毛刺，现场观察其操作符合要求。

去毛刺工序：设备打磨机，操作工杜小伟正在打磨 $\Phi 352 \times 7.1$ mm弯头（钢制有缝管件），要求外观光洁无毛刺，现场观察其操作符合要求。

去毛刺工序：设备打磨机，操作工刘浩正在打磨 $\Phi 90.1 \times 3.17 / \Phi 75 \times 3.17$ 异径管（锻制管件），要求外观光洁无毛刺，现场观察其操作符合要求。

机加工车间：

钻孔工序：操作工刘华彬正在根据图纸用钻床加工325X35法兰孔，钻孔后自检尺寸，实测符合要求。

焊接工序：员工孙云飞正在焊接钢板制管件（钢制有缝管件）对焊中缝的焊口，有电焊工证，焊接电压为 20V，电流为 130A，满足20-26V、100-130A 的工艺要求。

热处理工序：员工苗某，正在进行DN600-11-P91弯头回火作业，设备显示的保温温度为 745℃，满足720-760℃的工艺要求，时间120分钟。

盐山经济开发区正港园区车间：

目前分厂只从事热处理活动，暂无其他工序。

热处理工序：员工王猛等，正在进行DN451X32弯头正火作业，设备显示的保温温度为 955℃，满足930-980℃的工艺要求，时间40分钟。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

观察各下料、推制、压制、整形、热处理、无损探伤、打磨、检验等工序的员工操作符合要求，经询问对各工序操作要点、产品质量要求、生产任务要求均清楚，产品的生产过程在受控条件下提供，经检验



人员检查产品质量合格。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

- 1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为中储智慧物流科技（天津）有限公司。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。
- 2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，中储智慧物流科技（天津）有限公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由物流公司提供。企业库管员依据发货单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。
- 3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认，送货人带回企业作为记账凭证。

生产过程的确认：按照标准识别的需要确认的过程为：焊接过程、推制过程、压制过程、扩管过程，热处理过程。企业对特殊过程的人员、设备、工艺等进行了确认，能满足能力要求。

与负责人沟通及经确认，公司产品的销售完全按照国家法定的投标招标规定和客户的要求进行销售，且公司现在客户群基本固定，销售的产品类型也基本固定，暂时也没有增加新产品的销售计划，目前销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式，后期如果增加将按照标准要求，根据客户的要求设计开发策划新的销售流程。

产品的监视和测量：公司规定对原材料、过程产品、成品实施检验，包括：外观、数量、规格型号、合格证等。

提供“原材复检报告”、“原材料试验报告”、“焊接施焊及质量检验记录”、“流转卡”、“尺寸检验记录”、“产品质量证明书”，有效；半成品由生产工人对下料、推制/压制、热处理、打磨过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查出厂检验报告和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：外观质量、规格尺寸、力学性能等，提供监检报告，检验结论合格。

公司生产的监视和测量控制基本符合规定要求

环境因素/危险源识别及评价：办公室/生产技术部/质检部/财务部/供销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及重大危险源，提供环境因素/重大危险源评价记录，目前环境因素/危险源识别基本完整，评价的重要环境因素为固废排放、噪声排放、废气排放、火灾发生；不可接受风险为火灾、触电、机械伤害、烫伤、职业病伤害等，环境因素/危险源识别评价符合要求。

运行控制：编制《消防安全控制程序》、《废弃物管理控制程序》、《交通安全控制程序》、《设备管理控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《废弃物管理办法》、《节能降耗管理办法》、《安全消防制度》、《员工行为规范》、《办公区管理规定》、《员工守则》、《应急预案》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。

盐山亚汇管业有限公司于2017年8月委托河北师大环境科技有限公司为总厂（盐山县边务乡高龙潭）项目编制建设项目环境影响报告表，该环评报告于2017年8月28日通过盐山县环境保护局审批，审批文号为盐环表[2017]47号。2018年10月23日通过了环评验收。

盐山亚汇管业有限公司于2020年4月委托河北献东环保科技有限公司为分厂（盐山经济开发区正港园区）项目编制建设项目环境影响报告表，该环评报告于2020年4月24日通过盐山县环境保护局审批，审批文号为盐审环表(2020)008号。2020年8月1日通过了环评验收。

提供了“固定污染源排污登记回执”，登记编号:91130925571349329G001Y，有效期：2020年05月15日至2025年05月14日。

查到环境委托检测报告，委托河北浩成环保科技有限公司于2023年2月17日进行了废气、噪声监测，结果合格件。管代高国飞介绍，每年当地乡镇环保所组织一次统一的环境检测，2024年度尚未组织，下次审核关注。

提供了2021年10月“职业病危害现状评价报告书报告书，编号:(652021XP9034)”，经整改后评价符



合，属于职业病严重用人单位。

提供了职业病危害因素检测报告，2023.9.4日对作业场所的粉尘、噪声、高温、一氧化碳等进行了检测，粉尘、高温、一氧化碳等符合要求，打磨车间抛丸机、砂轮打磨工位噪声超标，已采取3M1110型防噪耳塞降噪后达标。

提供了2023.8.21日高振峰、苗小鹏、王德伦、刘华宾等人的职业病体检报告和总结报告，未发现职业病及职业禁忌症。

生产现场观察运行控制：

生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、起重机严禁站人、进入厂房须戴安全帽等，车间采光良好、空气流通，车间噪音对员工危害不大。

各车间安全设施设有提示说明，有风险告知卡，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

巡视生产车间配备有灭火器多个，状态有效。

查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，如耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作服、劳保鞋、手套、安全帽等安全防护用品。

环保设施有布袋除尘器、排气筒等，运转正常。

与热压、推制、扩管、焊接、热处理、打磨岗位操作人员刘某、孙某、赵某、吴某面谈了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对触电、烫伤、机械伤害、防火、逃生、职业病防护均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。

推制和压制成型过程有少量烟尘无组织排放，作业温度较高，现场操作工戴手套穿劳保鞋防止烫伤，有急救包。

天然气加热炉废气通过21米高排气筒排放。

抛丸喷砂废气经布袋除尘器处理后15米高排气筒排放。现场查看环保设备运转正常。查看2024年3月布袋除尘器运行记录，运行结果正常。喷砂工戴耳塞戴口罩手套。

设备旋转部位和凸出部位以及高温区，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。

提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、劳保鞋、手套、口罩、耳塞等。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

与起重机操作工交谈，经过培训，熟悉起重机操作要求，能熟练操作。

查到了废气、噪声环境检测报告，达标排放。

查到了职业病危害因素监测报告，查到了职业病体检报告，未发现职业病。

无专用配电室，变压器架在高处，有故障联系当地电工前来处理。

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。

审核时提供了部分起重机的检验报告，提供了叉车的检验报告。

但是发现企业在用3T起重机3个、5T起重机9个、10T起重机11个、16T起重机1个，由于无相关手续未办理使用登记和检验报告，不符合特种设备管理要求，开具了不符合报告。

查看车间热处理有使用天然气，每月供气公司前来安全检查，但是未能提供有效期内的可燃气体探测器的校准证书，已开具不符合报告。

盐山经济开发区正港园区：

目前分厂只从事热处理活动，暂无其他工序。

天然气加热炉废气通过15米高排气口排放。查看车间热处理有使用天然气，每月供气公司前来安全检查，但是未能提供有效期内的可燃气体探测器的校准证书，已开具不符合报告。

热处理过程作业温度较高，现场操作工戴手套穿劳保鞋防止烫伤，有急救包。

生产技术部在特种设备管理方面还需加强控制。



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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年3月20日-2024年3月21日进行了内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训，经过总经理授权。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的2个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经现场了解，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。经与内审员面谈，是依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不够熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，已建议企业加强内审员培训学习。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年3月28日进行了管理评审，公司总经理刘健主持，总经理和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有：措施一：由办公室主导，各部门参与，加强对员工进行质量、环境、职业健康安全标准及公司体系文件的培训和学习，使体系贯彻执行落实到实际工作中。由办公室策划，在24年4月份之前进行集中培训，并对培训结果进行评价。由办公室于24年4月底前完成。

措施二：生产技术部加强对产品适用标准及相关环保、安全要求的培训，产品设计过程在强调实现功能要求的同时考虑生命周期观点，选用环保材料，注重能耗及安全性、可靠性设计。

由生产技术部实施，于24年4月底前验证，已完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚需加强规范化。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

人力资源：总人数110人，其中管理人员10人，其余为生产一线员工、技术员、业务员，满足要求。



基础设施、监视和测量资源及场地：锯床、带锯床、剪板机、数控切割机、推制机、弯管机、电加热器、压力机、热处理炉、车床、摇臂钻床、吊式清理机、电动单梁起重机、内燃平衡重式叉车、电焊机、氩弧焊机、埋弧焊机、焊烟净化器、布袋除尘器、里氏硬度仪、布氏硬度计、磁粉探伤仪、金相显微镜、便携式直读光谱仪、冲击试验机、电液伺服万能试验机、微机屏显液压万能试验机、超声波测厚仪、万能角度尺、游标卡尺、超声波无损探伤仪、冲击试验低温槽、火花光谱仪、辐射式温度计、钢卷尺、膜盒压力表、检测平台、塞尺、热电偶、燃气炉显示器、电炉显示器、可燃气体探测器、电子汽车衡等，特种设备：起重机、叉车等，除部分起重机、电子汽车衡、可燃气体探测器等未提供检验合格报告已开具不符合报告外，其余计量设备和特种设备均提供了检验报告。办公区面积约 1300 m²，公司车间占地面积约为 24000 m²，供电网接线，供水管线，齐全，台式电脑多台，手提电脑多台，扫描复印打字机多台，办公桌椅，沙发等，满足产品生产、销售、办公需求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、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。

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，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量、环境、安全管理体系文件由综合办公室组织编写，总经理批准发布实施，综合办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，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办公室经理批准。综合办公室根据质量、环境、安全管理体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，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。抽查：法律法规清单、培训记录、管理评审报告、受控文件清单、年度内审计划、出厂检验报告等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工

E：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢制无缝管件、有缝管件、锻制管件及法兰、工厂化预制管件的生产，钢管加工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，（盐山亚汇管业有限公司）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	☐ 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:窦文杰、赵庶嫻、姜海军、王宗收



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。