

项目编号：30306-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北信诚化工装备有限公司

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）：温红玲

审核组员（签字）：贾海平

报告日期：2024年4月12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
☒ 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：温红玲

组员：贾海平



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	温红玲	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-3210533	Q:17.07.02
			E:审核员	2023-N1EMS-2210533	E:17.07.02
			O:审核员	2021-N1OHSMS-1210533	O:17.07.02
B	贾海平	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1287023	E:17.07.02
			E:审核员	2024-N1EMS-1287023	O:17.07.02
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1287023	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	侯书伟/张春杰	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行■第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例、中华人民共和国放射性污染防治法、放射性同位素与射线装置安



全和防护条例、放射工作人员职业健康管理方法等。

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：

TSG07-2019特种设备生产和充装单位许可规则、TSG21-2016 固定式压力容器安全技术监察规程、GB150-2011压力容器、NB/T47003.1-2022钢制焊接常压容器、GB/T151-2014 热交换器、NB/T10558-2021压力容器涂敷与运输包装、NB/T47013-2015承压设备无损检测、NB/T47014-2011承压设备焊接工艺评定、GB / T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、GB / T713.1-2023 承压设备用钢板和钢带 第1部分：一般要求、GB/T 25198-2023压力容器封头、GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T30583-2014承压设备焊后热处理规程、NB / T47016-2011承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021金属材料拉伸试验第1部分：室温试验方法、GB/T2653-2008焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年04月11日 上午至2024年04月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年4月17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）：

审核范围变更：

变更前：

Q：非标准反应釜、储罐、的设计、制造、安装、销售；资质范围内D级压力容器的制造、安装、销售；

认可：换热器的设计、制造、安装、销售；资质范围内GC2级压力管道的安装

E：非标准反应釜、储罐、换热器的设计、制造、安装、销售；资质范围内D级压力容器的制造、安装、销售；资质范围内GC2级压力管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

O：非标准反应釜、储罐、换热器的设计、制造、安装、销售；资质范围内D级压力容器的制造、安装、销售；资质范围内GC2级压力管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

Q：未认可：非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内D级压力容器的制造

E：非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内D级压力容器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内D级压力容器的制造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：衡水市冀州区周村镇北曹村

办公地址：衡水市冀州区周村镇北曹村

经营地址：衡水市冀州区周村镇北曹村

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）：

组织地址——临时安装场所变更：

变更前：山东省泰安市宁阳县华丰路与赵王河街交叉口正北方向 1617 米；

变更后：无临时安装场所，详见《信诚无安装临时场所说明》。

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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：

组织地址——临时安装场所变更、组织审核范围变更

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（3）项，涉及部门/条款：

行政科

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 条款

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 条款

GB/T 45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2 条款

生产科

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.3 基础设施

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.1 资源

GB/T 45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.1 资源

生产科

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 8.5.1 生产和服务提供的控制

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 5 月 8 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 4 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证; 特种设备管理控制; 生产过程控制; 目标考核情况; 不可接受风险的识别评价和运行控制情况; 任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好, 环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量、环境 and 安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制

2) 风险提示: 人员环境与安全管理意识欠缺, 需加强培训, 提高人员环境安全管理意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司总目标:		完成情况
①	产品交付合格率 100%;	100%
②	顾客满意率 ≥96%;	98%
③	合同按时完成率 100%;	100%
④	办公、生产废弃物分类收集处理率 100%;	100%
⑤	职业病发生率为 0;	0
⑥	重大安全事故和伤亡事故为 0;	0
⑦	火灾事故为 0;	0
⑧	环境扰民投诉为 0	0
⑨	设计开发项目完成合格率为 ≥96%	100%
行政科目标		完成情况
①	培训计划实施率 100%	100%
②	培训按时率 100%	100%
③	文件发放按时率 100%	100%
④	火灾发生为 0	0
⑤	办公、生产废弃物分类收集处理率 100%	100%
⑥	环保资金实际投入率 100%	100%
⑦	重大安全事故和伤亡事故为 0	0
⑧	职业病发生为 0	0
⑨	安全资金计划投入率 100%	100%
供销科目标		完成情况
①	供方按时评价率 100%	100%



②	顾客满意率≥96%	98%
③	合同按时完成率 100%	100%
④	火灾发生为 0	0
⑤	办公、生产废弃物分类收集处理率 100%	100%
⑥	重大安全事故和伤亡事故为 0	0
⑦	火灾事故为 0	0
⑧	职业病发生为 0	0

生产科目标**完成情况**

①	设计开发项目完成合格率为≥96%	100%
②	产品交付合格率 100%	100%
③	按时保养率 100%	100%
④	火灾发生为 0	0
⑤	办公、生产废弃物分类收集处理率 100%	100%
⑥	重大安全事故和伤亡事故为 0	0
⑦	火灾事故为 0	0
⑧	职业病发生为 0	0

考核人为各部门负责人，按月/年进行考核，自体系运行以来，公司和部门目标值均完成。
基本符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效☐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）

资质符合性：

现场查验：营业执照：（统一社会信用代码：911311816843407856），辐射安全许可证（证书编号：冀环辐证[S0343]），特种设备生产许可证（许可项目：压力容器制造，许可子项目：中、低压容器，证书编号：TS2213232-2027），安全生产标准化证书（安全生标准化三级企业：证书编号：冀 AQBXXIII202200462），安全生产许可证（许可范围：建筑施工，证书编号：JZ 安许证字[2018]010365），建筑业企业资质证书（资质类别及等级：机电工程施工总承包叁级，石油化工工程施工总承包叁级，证书编号：D313126274，统一社会信用代码：911311816843407856）固定污染源排污登记回执（登记编号：91131181643407856001Z），所有资质证书均在有效期内。

目标考核情况：

查提供有公司 2023 年 4 月-2024 年 3 月公司总目标和各部门分解目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 98%，达到公司目标要求。

人员/能力/意识：

策划了《人力资源控制程序》、《人事管理制度》、《新员工入职管理制度》、《员工守则》、《考勤管理制度》、《岗位职责》等对人才的考核、培训等内容做出了规定；询问相关负责人，有《员工考核表》、《岗位说明书》，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定，内容符合要求。

查看 2023 年 12 月 10 日的《员工考核表》，郑立平、张东方、黄飞考核均合格

行政科根据各部门培训需求制定《2024 年培训计划》培训计划，目前按照时间节点每月完成一项培训，培训内为管理体系标准、管理制度流程等 4 项，培训完成后保留培训记录。

提供培训记录及效果确认，现场查看 2024 年 2 月 28 日的培训记录，培训内容：ISO14001 管理体系要求的



应用范围；ISO14001 管理体系要求的基本结构；ISO14001 标准各章节讲解；管理体系基本要求；管理职责；资源管理；运行管理；测量、分析和改进；参加人员为全员，培训完成后有培训效果评定。符合要求；另查 2024 年 3 月 16 日对内审员培训和 2024 年 4 月 5 日管理评审有关知识培训的培训记录，进行了培训和效果评定，满足要求。

现场与内审员沟通交流内审的方法技巧和内审程序，张春杰、刘昊不能明确回答，内审员能力有欠缺，不满足要求(△)。

公司规定员工须进行三级安全教育培训，抽查 2023 年 12 月 2 日的三级安全教育记录，综合评价为合格。通过培训提高岗位作业水平和环保意识、安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。

现场抽查员工侯书伟、刘昊，询问其相关的质量、环境和职业健康安全目标及方针、对质量、环境和管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处、不符合管理体系要求的后果包括未履行组织合规义务的后果；与工作相关的重要环境因素和相关的实际或潜在的环境影响、与工作相关的不可接受风险和相关的实际或潜在的潜在的危险源等，基本能够认识到所从事活动的相关性和重要性，以及如何为实现质量环境职业健康安全目标做出贡献、出现紧急情况时的应急响应措施和在应急响应工作中的职责等。

经询问，公司特种作业人员焊接人员、无损检测人员，18 名焊接人员资格证书均在有效期内，抽查焊接人员高良秋证书有效期至 2024 年 9 月，陈布雷证书有效期至 2026 年 6 月，于志良证书有效期至 2027 年 7 月、发证单位衡水市冀州区行政审批局。无损检测人员冯海江资格证书为 PT/MT 证书有效期 2028 年 4 月，RT 证书有效期 2025 年 3 月，UT 证书有效期 2028 年 3 月；谢伟 RT 证书有效期 2028 年 3 月，UT 证书有效期 2028 年 4 月，证书有效，证书由河北省市场监督管理局发放，均在中国特种设备协会注册。

行政科对培训的需求识别及实施控制过程基本有效，符合要求。

基础设施：

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备：

公司主要进行非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造。公司办公生产经营地址为：衡水市冀州区周村镇北曹村。该场所于 2016 年 12 月 3 日和冀州区周村镇北曹村村民委员会签订租赁协议，面积 20 亩，厂房、办公楼由企业自建。单一场所。

厂区面积 20 亩，办公楼 1 座，加工车间 1 座，总建筑面积约：13000 平方米，含无损探伤室，另外库房在室外的有：钢材库、钢管库、焊材库、五金工具库。

查基础设施情况：包括办公楼 1 座、各部门行政科、会议室等、室外钢材库、钢管库、焊材库、五金工具库、生产车间 1 座，包括探伤室，水电等齐全。

主要生产设备：手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等。

特种设备：门式起重机、桥式起重机共 6 台，查特种设备服务平台，均为在用状态，无超期情况，无不合格情况，查提供有定期检验报告。

检测设备：钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、外径千分尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、温湿度表、X 射线探伤机、密度片、个人剂量报警仪、交直流磁轭探伤仪、氩气减压器、乙炔减压器、氧气减压器、压力表等。

环保安全设备：脉冲布袋除尘器、灭火器、消防栓、消防水泵等，分配在不同区域，现场查看灭火器均处于正常。

办公用设备：电脑、打印机、复印机，可以网络传递信息。

办公环境整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事业务所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。

资源配置基本满足要求。

现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

查见“办公设备台账”、“生产设备台账”、“监视测量设备台账”，明确了设备名称、型号、数量等。企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制。

查见“设备维修保养计划”，规定计划保养时间、设备、规格型号、保养人等内容。



维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。

查提供有设备维保、检修记录，抽查提供有生产设备注油、检修、环保安全设施检查记录。

现场审核发现，氧气重瓶和氩气重瓶在防护栏内分区存放，但无防护罩和防护圈（△）。

现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。

产品实现的策划：

《管理手册》中对产品的实现进行了有效策划，基本符合要求。

1、公司策划了非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程图：

1) 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计工艺流程：

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认——采购、验收原辅料——制造——客户验收确认

2) 制造工艺流程：

非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的制造工艺流程：

接受订单——设计图纸——备料——筒体滚圆——焊接纵缝——筒体校圆——（需要时）无损探伤——组焊壳体环缝——无损探伤——（机加工车间：小部件材料——车床加工/机加工外包）/（封头材料——封头外包加工）组装——组装各部件——外观检查——（需要时）外协热处理——耐压试验——入库

资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程：

接受订单——据客户图纸和过程设备设计计算书——外来图样审查——编制采购材料表——材料验收（三方）——下料——制造（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）——组装筒节、组装零部件——检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）——酸洗钝化（不锈钢）/喷砂涂漆（碳钢）——成品检查——入库

经确认，制造过程中关键/特殊过程：焊接过程；需确认过程：焊接过程；

外包过程：压力容器设计、封头加工、机加工、热处理、物流运输过程

2、产品执行标准：中华人民共和国安全生产法、TSG07-2019 特种设备生产和充装单位许可规则、

TSG21-2016 固定式压力容器安全技术监察规程、GB150-2011 压力容器、NB/T47003.1-2022 钢制焊接压力容器、GB/T151-2014 热交换器、NB/T10558-2021 压力容器涂敷与运输包装、NB/T47013-2015 承压设备无损检测、NB/T47014-2011 承压设备焊接工艺评定、GB/T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、GB/T 713.1-2023 承压设备用钢板和钢带 第 1 部分：一般要求、GB/T 25198-2023 压力容器封头、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T30583-2014 承压设备焊后热处理规程、NB/T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB/T228.1-2021 金属材料拉伸试验第 1 部分：室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法等。

3、规定了产品质量目标，编制了手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备：手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等。

6、所需检测设备：钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、外径千分尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、温湿度表、X 射线探伤机、密度片、个人剂量报警仪、交直流磁轭探伤仪、氩气减压器、乙炔减压器、氧气减压器、压力表等。

7、特种设备有：门式起重机、桥式起重机共 6 台，查特种设备服务平台，均为在用状态，无超期情况，无不合格情况，查提供有定期检验报告。

8、环保安全设备：脉冲布袋除尘器、灭火器、消防栓、消防水泵、垃圾桶等。

9、提供有非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造过程及验收记录；资质范围内 D 级压



力容器的制造过程及第三方监督检验报告-特种设备制造监督检验证书（压力容器）。

与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当技术服务工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，供销科、行政科、生产科根据实际情况组织相关技术、生产负责人员商议更改事项，将结果及时通报相关人员。目前暂无更改情况。

组织对产品实现的策划管理基本符合标准的要求。

产品和服务的要求：

据负责人介绍：顾客沟通方式有面谈、电话、网络、宣传彩页等联系方式，了解顾客需求，确定生产服务项目和内容，并向客户承诺服务项目和质量等信息。在服务的过程中，及时向顾客报告工作的进度，工作状况等。在适宜的时机，和客户沟通交付情况及后续服务内容。及时收集顾客对服务的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。负责人介绍，和客户的沟通渠道畅通，信息交流及时，解决及时，未发生过客户投诉等情况。

公司编制并执行《与顾客有关要求控制程序》，明确规定了与产品和服务有关要求确定的规定，策划合理，符合企业实际和标准要求。

公司主要业务为非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造，按法律法规要求和顾客的要求等进行经营和服务。公司向客户明示公司生产服务项目和品质等内容，通过宣传册、网络、广告、传单、名片、电话、缘故介绍等多种渠道向客户和潜在客户宣传贯彻。

公司按照《GB/T19001-2016》、《GB/T24001-2016》、《GB/T45001-2020》要求及顾客要求从事相关产品的生产、采购、销售和服务。与产品有关的要求在销售合同中予以明确和确定。现场查看，企业收集了中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例、中华人民共和国放射性污染防治法、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、放射工作人员职业健康管理办法等和行业规范、标准、顾客要求等。符合企业情况和标准要求，识别和获取齐全有效。产品要求包括顾客的明确要求、隐含要求以及法律法规要求和附加要求。公司的生产、服务根据国家法规、条例、标准及顾客的要求进行。一般以销售订单的方式将公司需要交付的产品和服务进行明示和确认，以约束供需双方的行为。合同按文件控制程序归档保存。

据负责人介绍，合同签订前由本部门负责人组织部门进行评审，评审通过后再签订合同。抽查合同评审及合同签订情况如下：

1) 查反应釜类、压力容器类：提供有 2023 年 9 月 30 日签订的合同评审记录，内容有：订货日期：2023 年 9 月 30 日；顾客名称：内蒙古永太化学有限公司；产品名称、型号：见设备采购清单；数量：1 批，有压力容器-不锈钢反应釜-10000L-闭式-SS304 -24 台；有非标设备不锈钢反应釜-20000L-闭式-SS304-2 台/碳钢反应釜-20000L-闭式-Q345R-2 台等；交付日期：2023 年 12 月 31 日；运输方式及费用负担：汽运，供方独自承担；包装种类：供方应为产品提供适宜产品运输的包装方式；产品要求的评审：质量、交付期、售后服务、合同的合法性/完整性/明确性。总经理意见：可以签此合同。合同评审在合同签订日期之前，合同内容有：产品名称/规格型号/数量/单价/金额、质量标准、包装标准及要求、交货时间、方式及交货地点、EHS、产品验收、产品的安装、调试、结算方式、质保及售后服务、知识产权、合同有效期、违约责任、合同争议的解决、保密等，双方代表盖章确认。内容完整，符合要求。

2) 查储罐类、换热器类：提供有 2023 年 11 月 5 日签订的合同评审记录，内容有：顾客名称：北新防水（安徽）有限公司；产品名称、型号：防水涂料生产设备；数量：1 套-42 台，有过滤器 6 台、储罐类-50L 缓冲罐 18 台、换热器类-6 m²管道冷凝器 18 台；交付日期：2024 年 1 月 31 日；甲方需在 2024 年 2 月 28 日完成调试并正常生产；运输方式及费用负担：汽运，由供方负责运到甲方项目现场，供方独自承担；产品要求的评审：质量、交付期、售后服务、合同的合法性/完整性/明确性。总经理意见：可以签此合同。合同评审在合同签订日期之前，合同内容有：产品品名/规格型号/数量/价格/交货期、付款方式、交货周期、交（提）货地点、运输方式及费用、安装方式及费用、质量保证、随机备品/配件工具名称/数量及供应方等，双方代表签字并盖章确认。内容完整，符合要求。

3) 查反应釜类：提供有合同评审记录，内容有：顾客名称：上海东方雨虹技术有限责任公司；配料罐-DN1300



×3028×8; 交付日期: 2024 年 4 月 18 日; 合同约定有运输方式及费用负担: 汽运, 由供方负责运到甲方项目现场, 供方独自承担; 产品要求的评审: 质量、交付期、售后服务、合同的合法性/完整性/明确性。总经理意见: 可以签此合同。合同评审在合同签订日期之前, 合同内容有: 产品品名/规格型号/数量/价格/交货期、付款方式、交货周期、交(提)货地点、运输方式及费用、安装方式及费用、质量保证、随机备品/配件工具名称/数量及供应方等, 双方代表签字并盖章确认。内容完整, 符合要求。

4) 查压力容器类, 抽查销售台账中: 宁夏荆洪科技股份有限公司: II 类计量罐-1600*2500*8-2 台、II 类接收罐-1200*1500*8 -4 台/北京恒泰洁能科技有限公司: II 类原料气缓冲罐-Φ325*1200*10-1 台、II 类脱重塔回流罐-Φ325*1400*6-1 台、II 类再生气分液罐-Φ325*1000*10-1 台、II 类干燥塔-Φ500*1700*10/12-1 台、II 类脱重塔-Φ273*9085*10-1 台; 查均提供有对应合同及合同评审记录, 合同约定有运输方式及费用负担: 汽运, 由供方负责运到甲方项目现场, 供方独自承担; 产品要求的评审: 质量、交付期、售后服务、合同的合法性/完整性/明确性。总经理意见: 可以签此合同。合同评审在合同签订日期之前, 合同内容有: 产品品名/规格型号/数量/价格/交货期、付款方式、交货周期、交(提)货地点、运输方式及费用、安装方式及费用、质量保证、随机备品/配件工具名称/数量及供应方等, 双方代表签字并盖章确认。内容完整, 符合要求。合同评审内容齐全, 基本符合要求。

当合同发生更改时, 按评审要求重新评审并与顾客签订补充协议。更改后情况要通知各相关部门(目前尚未涉及)。从目前的生产条件看, 公司有能满足顾客的要求。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, 与顾客沟通方式: 电话、文件传递、上门服务、电子邮件等, 发放顾客满意度调查表等。沟通内容: 提供有关产品和服务的信息; 处理问询、合同或订单, 包括更改; 获取有关产品和服务的顾客反馈, 包括顾客投诉; 处置或控制顾客财产; 关系重大时, 制定应急措施的特定要求。经询问, 未发生合同变更及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。

产品和服务的要求控制基本符合。

产品和服务的设计开发过程:

查提供有《产品设计开发控制程序》, 规定了产品设计和开发流程。

经过与生产科主管沟通和现场审核发现: 公司生产科负责产品设计开发工作, 设计使用软件主要有: 结构设计软件有 CAXA、AutoCAD, 计算软件主要有 SolidWorks 公司; 项目设计人员定期进行软件程序升级和维护, 现场查看, 软件设计计算功能正常, 软件升级维护符合要求。

生产科配备了专业的技术人员, 查赵松、白明显、王阳等人, 均持有化工机械制造/机电工程(机械制造)工程师证书, 有多年的工作经验, 对非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发等有一定的经验, 能力满足公司设计开发的需要。

公司策划有非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发工艺流程图:

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认——采购、验收原辅料——制造——客户验收确认

与负责人沟通并现场检查确认,

非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发流程为: 销售经理签订合同后, 下达生产任务流转卡, 生产科项目负责人员据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图, 下达容器设计任务书, 进行设备图纸设计, 并进行图纸校审(图面布局是否合理; 设备结构、尺寸是否有误), 输出容器设计文件、校审记录表; 校审无误后, 据相关标准设计规范进行标准化审查, 输出标准化审查记录; 标准化审查完毕后进行通用工艺审查, 有审查记录; 再进一步进行质量评定, 出具设计图, 等客户确认后, 出具材料采购计划, 进行采购、验收原辅料, 由供销科、生产科质检人员、生产车间使用人员三方验收合格后进行制造, 制造完成后由客户验收确认, 待客户安装调试、投入使用过程验证设计性能。

查提供有北新防水(安徽)有限公司-编号 XC2306046 全椒粉料储罐(DN4200×26406×6)设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定。



查提供有内蒙古永太化学有限公司- 编号 XC2303001-20m³ 不锈钢脱水釜 (Φ2600*3400*18) 设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定。

查提供有北新防水(安徽)有限公司-换热器-编号 XC2306001 (DN400×1491×6)-换热面积 14m³: 设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定。

与负责人沟通, 压力容器的设计外委有资质的单位, 查提供有容器名称: 10m³ 搅拌釜, 图号: HBXC-23-R001-1, 容器类别: I 类, 产品编号 R2023-15 设计及相关记录, 提供有设计方资质(设计单位: 山东新华医药化工设计有限公司; 批准书编号: TS1210690-2024、过程设备设计计算书, 并对外来图样进行审查, 提供有设计施工图审查记录, 有审图人、设计责任工程师、材料责任工程师、工艺责任工程师、焊接责任工程师、无损检测责任工程师、理化责任工程师、热处理责任工程师、检验责任工程师审查确认并签字。

由生产科项目负责人编制原料验收要求、压力容器制造工艺卡、焊接工艺评定规程、各制造过程验收要求, 查提供有相应工艺文件, 均符合规定要求。

非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发控制基本符合要求。

产品的设计和开发控制基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制:

编制《采购控制程序》, 策划合理, 内容符合标准要求和企业实际。

提供《合格供方名录》, 内容包括: 山东华物钢铁有限公司: 容器板、热轧卷板; 江苏钢师傅精工科技有限公司: 不锈钢板; 温州启晟不锈钢有限公司: 法兰、活套法兰、三通、弯头; 河北固元法兰管件有限公司: 弯头、弯管; 河北圣天管件集团有限公司: 螺栓、螺母、垫片; 衡水方大焊材商贸有限公司: 焊条 焊丝等; 石家庄亚鑫封头制造有限公司: 封头加工外包; 冀州区瑞和机床加工厂: 机加工外包; 深州市金属结构热力设备有限公司: 热处理外包; 衡水市宏沧货物运输有限公司: 物流运输外包; 山东新华医药化工设计有限公司/保定忆卓工业设计有限公司: 压力容器设计外委。……等合格供方

1) 抽查: 江苏钢师傅精工科技有限公司, 《供方评价记录表》, 内容包括: 供方名称、供方性质、质保能力调查评定意见、评定结论、参加评定人员等。

评价结论: 继续。评价人: 管理者代表、张春杰、刘昊、赵松等。批准人: 张茂起。2023 年 11 月 6 日。内容齐全, 符合要求。

2) 抽查: 山东华物钢铁有限公司《供方评价记录表》, 内容包括: 供方名称、供方性质、质保能力调查评定意见、评定结论、参加评定人员等。

评价结论: 继续。评价人: 管理者代表、张春杰、刘昊、赵松等。批准人: 张茂起。2023 年 11 月 6 日。内容齐全, 符合要求。

3) 抽查: 温州启晟不锈钢有限公司《供方评价记录表》, 内容包括: 供方名称、供方性质、质保能力调查评定意见、评定结论、参加评定人员等。

评价结论: 继续。评价人: 管理者代表、张春杰、刘昊、赵松等。批准人: 张茂起。2023 年 11 月 6 日。内容齐全, 符合要求。

4) 查封头加工外包方——石家庄亚鑫封头制造有限公司, 提供有外包方评价表, 评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作, 批准: 张茂起, 2023 年 11 月 6 日。

5) 查热处理外包方——深州市金属结构热力设备有限公司, 提供有外包方评价表, 评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作, 批准: 张茂起, 2023 年 11 月 6 日。

6) 查机加工外包方——深州市金属结构热力设备有限公司, 提供有外包方评价表, 评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作, 批准: 张茂起, 2023 年 11 月 6 日。



7) 查物流运输外包方——衡水市宏沧货物运输有限公司, 提供有外包方资质、服务能力, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意合作。批准: 张茂起, 2023 年 11 月 6 日。

8) 查压力容器设计外委方——山东新华医药化工设计有限公司/保定忆卓工业设计有限公司, 提供有设计外委方评价表, 评价有设计方资质 (设计许可证编号 TS1210690-2024/TS1213006-2027)、设计能力等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作, 批准: 张茂起, 2023 年 11 月 6 日。

供销科根据顾客订货信息和仓库提供的材料库存信息, 确定需要实施采购的任务, 经批准实施采购。公司已建立、保持与合格供方信息反馈渠道, 及时沟通、保持协调, 有良好的互惠关系; 采购信息充分、可靠, 采购产品的要求明确、适宜 (包括品名、规格、数量、价格等)。

查采购计划情况, 根据订货情况制定采购计划, 无年度采购计划。

抽查储罐全椒粉料储罐 (供两台) 的采购计划, 内容有: 名称、材质、规格、数量 (下圆锥、下斜板、筒体、上锥体、槽钢、支腿、支撑、下料法兰、手动碟阀、气动碟阀、中间隔板、方管等)

采购信息传递准确、清晰, 内容齐全, 符合要求。

抽查反应釜 20m³ 不锈钢脱水釜的采购计划, 内容有: 名称、材质、规格、数量 (钢板、无缝管、法兰等)。采购信息传递准确、清晰, 内容齐全, 符合要求。

再查换热器 DN400 换热器 (18 台) 的采购计划, 内容有: 名称、材质、规格、数量、用途、标准号 (钢板、无缝管、圆钢、法兰、管板、双头螺柱、螺栓、垫片) 等。采购信息传递准确、清晰, 内容齐全, 符合要求。

抽查外包——物流运输, 提供有运输外包协议、发货单, 有运输货物详情, 有卸车点、货物承运方、收货方签字, 均按期、按量交付, 无运输问题质量投诉和反馈。

查提供有封头外包加工, 提供有委托加工协议, 规定有加工成品和要求、原材料的提供办法及规格、数量、质量、技术资料、图纸提供办法、价款或酬金、验收标准和方法、交货的时间和地点、包装要求及费用负担、运输办法及费用负担等。

查提供有封头委托加工记录-脱硫塔 HBXC-23-VO22-1 封头零件号 R2023-82F1, 提供有受委托加工方发货单、产品合格证、质量证明书等, 交付数量、交付日期与合同要求相一致。

另查其它委托加工实施情况, 均提供有提供有委托加工协议、委托加工记录、受委托加工方发货单、产品合格证、质量证明书等, 交付数量、交付日期与合同要求相一致。

在每次实施采购前, 采购人员将采购数量以及供货时间等相关信息通过传真、邮件、电话、微信、QQ 等方式告知供方。符合要求。

查见 (JY-01) 进货检验规程, 进货检验流程, 采购原材料的进货验收分为产品直接用原材料的进货检验, 辅助用原材料的进货验收, 外包产品的进货验收, 外购件的验证, 顾客来料的验证, 确定需采购的原材料的基本质量, 验证项目 (材质报告、外观、规格尺寸、数量, 不合格判定准则等, 公司目前没有在供方现场实施验证的情况。对采购的产品由质检部进行了检验并记录。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制:

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求, 符合标准要求。

公司主要进行非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造, 依据客户的订单来确定安排生产的有序进行。

a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性, 生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件, 文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标, 作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备, 观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量, 并作了相应记录。

f) 生产科负责对产品的放行, 供销科负责产品交付和交付后活动的实施。需要售后服务时由供销科负责联系售后服务工作。

g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。



h) 生产科负责关键、特殊过程的确认和控制;

1、公司策划了非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程图:

1) 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的制造工艺流程:

接受订单——设计图纸——备料——筒体滚圆——焊接纵缝——筒体校圆——(需要时) 无损探伤——组焊壳体环缝——无损探伤——(机加工车间: 小部件材料——车床加工/机加工外包)/(封头材料——封头外包加工) 组装——组装各部件——外观检查——(需要时) 外协热处理——耐压试验——入库

2) 资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程:

接受订单——据客户图纸和过程设备设计计算书——外来图样审查——编制采购材料表——材料验收(三方)——下料——制造(封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造)——组装筒节、组装零部件——检验试验(外观检查、表面检测、水压试验)——酸洗钝化(不锈钢)/喷砂涂漆(碳钢)——成品检查——入库

经确认, 制造过程中关键/特殊过程: 焊接过程; 需确认过程: 焊接过程;

外包过程: 压力容器设计、封头加工、机加工、热处理、物流运输过程

查看有关键/特殊过程确认记录, 针对焊接过程, 从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认, 经查确认符合要求, 确认时间为 2024 年 1 月 15 日。

现场观察:

1、筒体滚圆/校圆过程- XC24012 配料罐-DN1300×3028×8 的制造, 设备: 卷板机、检验样板

查现场提供有《卷板机安全操作规程》、《滚圆工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 1) 在开动卷板机之前, 检查各部位是否正常, 调整好中间起落辊与下辊的平行度(锥形件除外); 2) 空载运转 1-2 分钟, 各部位运转正常后方可开机工作, 不允许在卷板机上施焊工件, 滚厚板时, 要增加滚圆遍数, 以免损伤卷板机; 3) 滚圆前必须清除板料拼接焊缝的飞溅、焊瘤、板材上的铁屑等杂物, 卷板过程中及时扫去脱落下来的氧化皮, 以防损伤设备和板材表面质量; 4) 滚圆时应注意板料与辊的相对位置, 要求板料中心线与辊轴线垂直, 防止出现错口; 5) 每经过一次滚压后, 上辊可下降 5-10mm, 同时用样板检查弯曲度, 并注意随时调整, 以免卷曲过度; 6) 滚锥体时, 由于圆锥两端展开长度不同弯的半径也不同, 锥体两端在滚曲过程中形成滚动和不同的相对滑动, 因此, 必须调整上辊的角度。将上辊低的一端作为滚小口的一端, 在滚压弯曲时锥体两端分别用样板检查; 7) 必须在停车后开起上辊, 打开床头, 然后取出卷曲的工件。取出工件后, 应将床头合上。

主要控制板料与辊的相对位置、起落辊与下辊的平行度, 主要检查滚圆圆度、外观检查, 观察现场操作控制均符合要求。

——校圆过程:

操作工回答: 注意事项有: 校圆前必须调整好上下辊之间的平行度, 清除筒体内外焊缝的焊瘤、飞溅等杂质, 去掉引弧板, 放正, 使筒体轴线与辊中心平行。校圆过程中, 必须随时清楚脱落下来的氧化皮, 并用样板检查。在校圆过程中用样板检查, 以免弯曲半径过小影响滚筒质量。

主要控制筒体外圆周长允许偏差、焊接接头环向、轴向形成的棱角度、筒体的圆度(同一截面上最大最小直径差), 观察现场操作及筒体外圆周长允许偏差、棱角度、最大最小直径差尺寸控制均符合要求。

2、焊接-纵缝过程-XC24010-2000L 储罐-Φ1400*1200*6-Q235B 的制造, 设备: 电焊机、磨光机

查现场提供有《电焊机操作规程》、《焊接作业指导书》、《焊接工艺卡》, 查提供有焊接工艺评定记录, 评定符合要求; 查焊接人员能力, 提供有焊工证, 现场询问操作工解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 根据工艺要求选择相应的焊接材料如焊丝、焊剂等, 调整好焊接电流、焊接速度等焊接参数后按焊接工艺进行施焊, 焊接后清除焊接熔渣飞溅物, 并按焊接工艺要求检查并填施焊及焊缝外观检查记录, 观察符合要求。

——组焊壳体环缝过程- XC24010-2000L 储罐-Φ1400*1200*6-Q235B 的制造, 设备: 电焊机、磨光机

查现场提供有《电焊机操作规程》、《组焊过程工艺卡》, 查提供有焊接工艺评定记录, 评定符合要求;

查焊接人员能力, 提供有焊工证, 现场询问操作工解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 根据工艺选择相应的焊接参数及焊丝、焊剂, 对焊接坡口处理、清理: 焊接坡口应保持平整, 不得有裂纹、分层、夹渣等缺陷, 尺寸应符合图样或



焊接工艺的规定；坡口表面及两侧应将水、铁锈、油污、熔渣及其它有害杂质清理干净。进行焊接，确保达到要求的焊缝形貌和理化性能值。将组焊完成的壳体环缝外壁上残留的焊剂及焊渣等清除干净，并进行焊缝质量检查，如焊缝高度、错边、焊偏、咬边等，并对肉眼能发现的缺陷进行修补等，观察符合要求。

3、组装过程-XC24001-002-循环水冷却器-Φ450*1855*8-Q345R 的制造：

查现场提供有《换热器装配图》、《组装工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：换热器零部件在组装前，先将各零件集中，查对各零件编号是否正确无误；应认真检查和清扫，不得留有焊痕、焊条头、焊接飞溅物、浮锈及其它杂物等。吊装管束时，应防止管束变形和损伤换热管。紧固螺栓至少应分三遍进行，每遍的起点互错开 120°，观察现场操作控制均符合要求。现场审核发现，提供的“产品名称：接收罐，产品编号：R2023-113”焊接过程记录不齐全（△）。

4、另查压力容器的制造，与负责人沟通，由于公司生产为客户订单驱动，现暂未接到压力容器制造订单。压力容器制造主要流程为：接收客户图纸和过程设备设计计算书（设计外委：设计单位：山东新华医药化工设计有限公司，设计许可证编号：TS1210690-2024）后，进行外来图样审查，提供有设计施工图审查记录，审查符合后，编制采购材料表，进行材料采购并由检验员、相关专业责任师、驻厂监检员（特种设备监督检验部门——衡水特检院）三方人员进行验收，验收合格后下料，进行零部件制造或外购检查（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）合格后，组装筒节、组装零部件，并进行检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）合格后，进行酸洗钝化（不锈钢）/喷砂涂漆（碳钢），成品检查合格入库。

进一步检查已生产情况，查提供有公司压力容器销售合同台账，抽查已制造完成产品情况：

① 宁夏荆洪科技股份有限公司：II 类计量罐-1600*2500*8-2 台、II 类接收罐-1200*1500*8 -4 台，查合同签订日期：2023 年 12 月 11 日，下达日期：2023 年 12 月 30 日，制造完成日期：2024 年 2 月 27 日，查提供有客户图纸、过程设备设计计算书、设计施工图审查记录、采购材料表、材料采购验收记录、制造工艺卡、焊接工艺评定记录、零部件制造或外购检查（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）记录、制造过程焊接记录、检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）记录、磁粉无损检测委托记录、渗透无损检测委托记录、无损检测委托记录、特种设备制造监督检验证书（压力容器），查制造过程记录和检测结论均符合规定要求。

②北京恒泰洁能科技有限公司：II 类原料气缓冲罐-Φ325*1200*10-1 台、II 类脱重塔回流罐-Φ325*1400*6-1 台、II 类再生气分液罐-Φ325*1000*10-1 台、II 类干燥塔-Φ500*1700*10/12-2 台、II 类脱重塔-Φ273*9085*10-1 台，

查合同签订日期：2023 年 9 月 22 日，下达日期：2023 年 10 月 17 日，制造完成日期：2023 年 11 月 16 日，查提供有客户图纸、过程设备设计计算书、设计施工图审查记录、采购材料表、材料采购验收记录、制造工艺卡、焊接工艺评定记录、零部件制造或外购检查（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）记录、制造过程焊接记录、检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）记录、磁粉无损检测委托记录、渗透无损检测委托记录、无损检测委托记录、特种设备制造监督检验证书（压力容器），查制造过程记录和检测结论均符合规定要求。

③内蒙古永泰化学有限公司：I 类 10m³ 搅拌釜-Φ2000*3600*20/16-S30408/Q345R-24 台，

查合同签订日期：2023 年 9 月 30 日，下达日期：2023 年 10 月 5 日，制造完成日期：2024 年 2 月 1 日，合同约定交付日期为 2023 年 12 月 31 日，与负责人沟通，由于客户打款延期导致产品交付延期。

查提供有客户图纸、过程设备设计计算书、设计施工图审查记录、采购材料表、材料采购验收记录、制造工艺卡、焊接工艺评定记录、零部件制造或外购检查（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）记录、制造过程焊接记录、检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）记录、磁粉无损检测委托记录、渗透无损检测委托记录、无损检测委托记录、特种设备制造监督检验证书（压力容器），查制造过程记录和检测结论均基本符合规定要求。

经现场观察及查阅以往生产记录发现：以上非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的制造、资质范围内 D 级压力容器的制造各工序操作和制造记录均基本符合操作文件要求。

产品生产和服务提供控制基本符合要求。

产品的放行：

公司管理手册中 8.6 规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。



(一) 进货检验：检验依据：

查进料控制：提供有《材料到货验收记录》，均符合进厂检验规程。

抽查热轧卷板/普碳板：供方：山东华物钢铁有限公司，供货内容有热轧卷板-Q235B-11.75*2000*8600-6 张（两切过磅）、热轧卷板-Q235B-9.75*1800*8600-9（两切过磅）、热轧卷板-Q235B-9.75*1800*8600-3（两切过磅）、普碳板-Q235B-12*2200*8345 以上-3（两切过磅）、普碳板-Q235B-12*2200-1（两切过磅）、普碳板-Q235B-10*2000*10000-3 张（四切理计）；提供有对应产品送货单、产品质量证明书、产品合格证及《材料到货验收记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

查厚壁管：供方：河北固元法兰管件有限公司，供货内容有厚壁管-DN1000-2 件；提供有对应产品送货单、产品质量证明书、产品合格证及《材料到货验收记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

抽查法兰管件：供方为河北鹏鑫管道装备集团有限公司，供货内容为 90° 弯头-S90E DN25 CL3000 SW GB/T14383II A105-11 个、90° 弯头-90E(L) Φ57X3.5 BW II 20 -64 个、限流孔板 DN50 PN16 304 -1 个、管道视镜 DN80-16 304-1 个、等径三通 DN50*3 304 -2 个、异径三通 DN25*20*3 304-1 个、同心变径头 DN100*80*4 304-2 个、同心变径头 DN100*50 304-4 个、对焊支管座-WOL Φ108X3.5/Φ25X3 BW GB/T19326II 304 -10 个、缠绕四氟垫片 DN15-16 D1232-15 个、法兰 LWN25B-16 RF H=210 S30408II-3 片、法兰 WN25B-16 RF S30408II-5 片、法兰 WN50B-16 RF S30408II-7 片、法兰 WN80B-16 RF S30408II-8 片、法兰 WN500B-16 RF S30408II-1 片、法兰盖 DN80 PN16 S30408-1 片、法兰盖 DN100 PN16 S30408-1 片、人孔 RF VIII t(NM-RPTEE)500-16 配套法兰 WN-法兰 S30408II、法兰盖 S30408、其它按标准-1 套、透光孔 GTG-500B 配套法兰 WN -法兰 S30408II、法兰盖 S30408、其它按标准-1 套等；提供有对应产品送货单、产品质量证明书、产品合格证及《材料到货验收记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

抽查提供有封头委托加工记录-脱硫塔 HBXC-23-V022-1 封头零件号 R2023-82F1，检验项次有：1) 检查合格证和质量证明书，所填内容是否完整；2) 检查封头的材料标记；3) 检查封头编号；4) 检查封头几何尺寸和表面形状（形状公差外凸、内凹、封头总高、直边高度公差、测量最小厚度、外圆周长公差、圆度公差），检查结论：合格，查提供有受委托加工方发货单、产品合格证、质量证明书等，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查提供有机加工委托加工记录，提供有法兰盖制造卡，件号/零件编号：R2023-82R/82R，检查项次有：合格证和质量证明书完整性、锻件的材料标记、锻件编号、标记移植、检查员确认钢印、20-Φ42 孔中心圆直径 670±0.6mm、相临两孔弦长允差±0.6、任意两孔弦长允差±1.0、厚度 57mm，检查结果均合格，查提供有受委托加工方发货单、产品合格证、质量证明书等，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查热处理委托加工记录，查提供有热处理委托单，委托单位：河北信诚化工装备有限公司，委托编号：RCLWT23-03，热处理委托单，委托人：马春杰，接受人：孔凡聪，设备名称：反吹合成气缓冲罐，热处理部位：壳体/产品试板，规格型号：DN2200*7324*30，材质：Q345R/16MnIII，设备编号/数量：R2023-66/1 台，热处理时机：焊后，执行标准：GB/T 30583-2014，热处理方式：炉内焊后消除应力热处理，查提供有热处理工艺卡、热处理检验报告-记录有入炉温度、升温速度、保温温度、保温时间、降温速度、冷却方式 及时间、出炉温度等、产品试板力学和弯曲性能检验报告-检测结论：经检测各项目符合 NB/T47016-2011 标准要求，判定合格。

另与负责人沟通，压力容器材料采购验收由检验员、相关专业责任师、驻厂监检员（特种设备监督检验部门——衡水特检院）三方人员进行验收，查提供有 R2023-15 压力容器材料表、产品受压元件使用材料清单：记录有受压元件名称、牌号、规格、生产单位、供货状态、炉批号、质量证明书编号、入场材料编号，有编制、审核、监检人员签字）、特种设备生产单位压力管道元件使用情况统计表（记录有产品名称、编号、产品类别、管件名称、规格、数量、管件来源、管件制造单位名称、许可证编号，有特种设备生产单位质保师签字、监督检验人员签字）

采购产品验收符合标准要求。

(二) 过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产科 8.5.1 审核记录



(三) 成品检验: (检验依据成品检验规范、国标、行标、企标, 详见 8.1 策划产品执行标准审核记录)
查成品检验控制: 检验依据 NB / T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021 金属材料拉伸试验第 1 部分: 室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法、Q/XC-D18-2022 磁粉检测工艺规程、Q/XC-D19-2022 渗透检测工艺规程、Q/XC-D20-2022 检验与试验工艺规程、Q/XC-D21-2022 压力容器耐压试验工艺规程、Q/XC-D22-2022 压力容器泄漏试验工艺规程等。

1) 查提供有产品质量证明书- XC2306046 全椒粉料储罐, 有质量保证工程师、质量检验专用章签字签章, 有产品合格证、产品数据表,

有容器外观及几何尺寸检验报告, 检查项目有: 产品总长总高、壳体内径、壳体长度、壳体直线度、壳体圆度、冷卷筒节投料的钢材厚度、A 类焊缝最大棱角度、B 类焊缝最大棱角度、A 类焊缝最大错边量、B 类焊缝最大错边量、焊缝最大咬边深度、长度 / 连续、焊缝余高、单面坡口、双面坡口、焊缝外观质量、角焊缝质量、端盖开合及联锁、容器内外表面质量、铭牌安装位置、标志、包装等, 结论: 合格, 有检验员、检验质控责任人签字。

有耐压试验检验报告-水压:

记录有试压部位: 壳体, 试验日期: 2024.1.17, 压力表精度等级: 1.6, 压力表量程: 1.0MPa, 压力表检定日期: 2023.2.24, 压力表编号: EY05006250/EY04063058, 压力表盘直径: $\phi 100$, 试验介质: 水, 环境温度 ($^{\circ}\text{C}$): 39, 介质温度 ($^{\circ}\text{C}$): 29, 设计要求压力试验曲线, 实际压力试验曲线, 试验压力、常压检查压力均满足设计压力, 保压时间足够, 结论: 本产品壳体经 0.3MPa 水压试验, 无渗漏; 无可见的异常变形; 无异常响声; 试验结论: 合格。有检验员马春杰、压力试验责任师王阳签字, 2024 年 1 月 17 日。

2) 查提供有产品质量证明书- 20m³ 不锈钢脱水釜- $\Phi 2600 \times 3400 \times 18$, 有质量保证工程师、质量检验专用章签字签章,

有产品合格证、产品数据表,

有容器外观及几何尺寸检验报告, 检查项目有: 产品总长总高、壳体内径、壳体长度、壳体直线度、壳体圆度、冷卷筒节投料的钢材厚度、A 类焊缝最大棱角度、B 类焊缝最大棱角度、A 类焊缝最大错边量、B 类焊缝最大错边量、焊缝最大咬边深度、长度 / 连续、焊缝余高、单面坡口、双面坡口、焊缝外观质量、角焊缝质量、端盖开合及联锁、容器内外表面质量、铭牌安装位置、标志、包装等, 结论: 合格, 有检验员、检验质控责任人签字。

有耐压试验检验报告-水压:

记录有试压部位: 壳体/夹套, 试验日期: 2023.12.20, 压力表精度等级: 1.6, 压力表量程: 1.6MPa, 压力表检定日期: 2023.2.24, 压力表编号: EE02051479/EE02051622, 压力表盘直径: $\phi 100$, 试验介质: 水, 氯离子含量(mg/L): <25 , 环境温度 ($^{\circ}\text{C}$): 22, 介质温度 ($^{\circ}\text{C}$): 20, 设计要求压力试验曲线, 实际压力试验曲线, 试验压力、常压检查压力均满足设计压力, 保压时间足够, 结论: 本产品壳体经 0.65MPa 水压试验, 无渗漏; 无可见的异常变形; 无异常响声; 试验结论: 合格。有检验员孙会冬、压力试验责任师王阳签字, 2023 年 12 月 20 日。

3) 查提供有产品质量证明书-换热器-DN400 $\times$ 1491 $\times$ 6, 有质量保证工程师、质量检验专用章签字签章, 有产品合格证、产品数据表,

有容器外观及几何尺寸检验报告, 检查项目有: 产品总长总高、壳体内径、壳体长度、壳体直线度、壳体圆度、冷卷筒节投料的钢材厚度、封头成型后最小厚度、封头内表面形状偏差-内凹/外凸、封头直边纵向皱折深度、A 类焊缝最大棱角度、B 类焊缝最大棱角度、A 类焊缝最大错边量、B 类焊缝最大错边量、焊缝最大咬边深度、长度 / 连续、焊缝余高、单面坡口、焊缝外观质量、角焊缝质量、法兰面垂直于接管或筒体、法兰密封面质量、主要内件位置及尺寸、容器内外表面质量、铭牌安装位置、标志、油漆、包装等, 结论: 合格, 有检验员、检验质控责任人签字。

有耐压试验检验报告-水压:

记录有试压部位: 壳体/管程, 试验日期: 2024.1.17, 压力表精度等级: 1.6, 压力表量程: 1.0MPa, 压力表检定日期: 2023.2.24, 压力表编号: EY05006250/EY04063058, 压力表盘直径: $\phi 100$, 试验介质: 水, 环境温度 ($^{\circ}\text{C}$): 39, 介质温度 ($^{\circ}\text{C}$): 29, 设计要求压力试验曲线, 实际压力试验曲线, 试验压力、常压检查压力均满足设计压力, 保压时间足够, 结论: 本产品壳体经 0.3MPa 水压试验, 无渗漏; 无可见的异



常变形；无异常响声；试验结论：合格。有检验员马春杰、压力试验责任师王阳签字，2024年1月17日。

4) 查压力容器：

① 宁夏荆洪科技股份有限公司：II类计量罐-1600*2500*8-2台、II类接收罐-1200*1500*8-4台，北京恒泰洁能科技有限公司：II类原料气缓冲罐-Φ325*1200*10-1台、II类脱重塔回流罐-Φ325*1400*6-1台、II类再生气分液罐-Φ325*1000*10-1台、II类干燥塔-Φ500*1700*10/12-2台、II类脱重塔-Φ273*9085*10-1台，

内蒙古永泰化学有限公司：I类10m³搅拌釜-Φ2000*3600*20/16-S30408/Q345R-24台，

查提供有客户图纸、过程设备设计计算书、设计施工图审查记录、采购材料表、材料采购验收记录、制造工艺卡、焊接工艺评定记录、零部件制造或外购检查（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）记录、制造过程焊接记录、检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）记录、磁粉无损检测委托记录、渗透无损检测委托记录、无损检测委托记录、特种设备制造监督检验证书（压力容器），查制造过程记录和检测结论均符合规定要求。

（四）第三方试验控制：

抽查提供 R2023-15 特种设备制造监督检验证书（压力容器），设备类别：固定式压力容器，产品名称：10m³搅拌釜，产品编号：R2023-15，设备代码：217013232202300015，设计单位：山东新华医药化工设计有限公司，设计许可证编号：TS1210690-2024，产品图号：HBXC-23-R001-1，设计日期：2023年02月16日，制造日期：2024年02月01日，批准日期：2024年02月01日，监检机构：河北省特种设备监督检验研究院，机构核准证号：TS7110289-2026。

抽查提供有 R2023-101 特种设备制造监督检验证书（压力容器），设备类别：固定式压力容器，产品名称：原料气缓冲罐，产品编号：R2023-101，设备代码：215013232202300101，设计单位：山东新华医药化工设计有限公司，设计许可证编号：TS1210690-2024，产品图号：HBXC-23-V032-1，设计日期：2023年10月01日，制造日期：2023年11月16日，批准日期：2023年11月16日，监检机构：河北省特种设备监督检验研究院，机构核准证号：TS7110289-2026。

抽查提供有 R2023-108 特种设备制造监督检验证书（压力容器），设备类别：固定式压力容器，产品名称：计量罐，产品编号：R2023-108，设备代码：215013232202300108，设计单位：保定忆卓工业设计有限公司，设计许可证编号：TS1213006-2027，产品图号：RC2023-13-0，设计日期：2023年12月08日，制造日期：2024年02月27日，批准日期：2024年02月28日，监检机构：河北省特种设备监督检验研究院，机构核准证号：TS7110289-2026。

查监检结论均为：按照《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》的规定，该台压力容器产品经我机构监督检验，安全性能符合《固定式压力容器安全技术监察规程》的要求，特发此证书，并且在该台压力容器产品铭牌上打有如下（TSG21-2016）监督检验标志-TS。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

绩效的监视和测量情况：

企业负责人介绍说，环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认，符合企业实际和要求。

查企业策划了《环境、职业健康安全监视与测量控制程序》内容基本符合要求。现场查看体系运行以来为长期员工缴纳社保，并定期组织员工体检。

查提供有定期环境检测报告，检测编号：WT202306-0168，报告日期：2023年6月21日，检测结果：废气、噪声均符合要求。

查提供有定期体检报告，焊接岗位人员进行了年度体检，抽查公司年度体检情况，焊工陈布雷、高良秋、褚世鹏于2023年11月5日在衡水市中西医结合医院进行体检，体检结果均无职业禁忌症。

查射线探伤人员使用的热释光剂量计按季度、年度进行监测，抽查2023年1月、2023年4月、2023年7月、2023年10月、2024年1月均进行季度个人剂量监测、2024年2月2日进行个人剂量年度监测，监测单位：凯杰方大检测技术河北有限公司，监测结论：本年度/季度送检的个人剂量计有效剂量最高水平未超过国家标准。



行政科每月进行《环境安全运行检查记录》，检查人：侯书伟。环境安全每月进行检查。消防器材、用电培训、电力线路、固体废弃物、危险废弃物均进行检查，2024年1月10日、2024年2月28日、2024年3月10日、2024年4月10日分别进行了检查，检查人：侯书伟。

定期对设备、电脑系统进行杀毒、更新、优化、备份，并定期给操作工发放劳动防护用品中，防暑降温、防传染，均进行了检查落实，基本符合要求。包含了对办公区域环保和安全设施：灭火器的检查，对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

总经理介绍企业一直遵守法律法规，守法经营，现场审核过程中未发现企业有违法的情况及资料。

无被动性绩效的监视和测量。

均基本符合要求。

环境与安全的运行控制情况：

查运行控制文件：《职业健康安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》、《机械伤害应急预案》、《触电事故应急预案》、《辐射事故应急预案》、《安全事故应急预案》、《消防管理制度》、《安全事故应急预案》等运行控制标准及要求，文件具有可操作性。涉及该部门管理控制措施：

1、办公区规定配备正常状态的消防器材、电力线路正常、办公用纸双面利用、固体废弃物分类处理、危险废弃物收集登记等控制要求，查看行政科按月进行《环境安全管理检查记录》，于2024年1月10日、2024年2月28日、2024年3月10日、2023年4月10日分别进行检查，检查人：侯书伟，检查结果均正常

2、生产区规定了噪声排放，固废管理，能源资源消耗，消防安全，辐射安全防护等控制要求。现场查看生产区域有按月进行的《环境安全管理检查记录》，于2024年1月10日、2024年2月28日、2024年3月10日、2024年4月10日分别进行了检查，检查人：侯书伟，检查结果均正常。基本符合要求。

3、冬季采用暖气取暖。基本符合要求。

4、现场查看，公司与员工签订了劳动合同，抽查公司与韩超、王淑红、谢云库均在2022年1月1日签订劳动合同、按规定缴纳了保险，抽查韩超、王淑红、谢云库交付了养老保险、失业保险、工伤保险，询问公司每月为员工缴纳保险总投入为43877.35元，遵守劳动法等相关法律法规；公司每季度为员工发放劳保用品，主要是口罩、手套等防护用品，查有劳保用品发放情况，提供《劳保用品发放记录表》，按季度发放劳保用品，包括口罩、手套等，查看2024年1月、4月份为员工发放了口罩、手套等劳保用品的领用记录，均进行确认。公司为员工缴纳有社保，查看有缴纳保险的证据。基本符合要求

5、现场查看自体系运行以来职业健康安全资金情况，抽查“2023年度环保/安全资金投入计划”包括：员工各种保险、消防设施、员工劳保用品、固废/危废处理、安全设施、环保设施、职业健康查体、各种福利待遇等，2023年度实际发生费用总计101855.76万元。均能保证安全资金的使用。

6、变更管理：公司对进行文件变更要求作了规定，查看公司于2024年4月6日对手册进行变更，修改内容是范围的变更，基本符合要求。

该企业执行的法律法规要求和其他要求无变更；有关的危险源和 risk 的知识或信息的无变更；负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。现场询问负责人，能够了解和掌握相关规定。基本符合要求。

现场观察：固体废弃物分类，区分可回收及不可回收。办公区现场无水电浪费。办公区域无易燃品，无私拉电线情况、无随意使用电器现象，无易燃品，消防器材齐全，消防通道畅通。基本符合要求。

查生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：本项目无生产废水产生及外排；试压用水循环使用不外排；公司内设旱厕，生活污水用于绿化和泼洒地面，不外排。

2、废气控制：主要为车间下料、焊接、打磨废气颗粒物，经集气罩+布袋除尘器+15m排气筒排放。

3、噪声控制：焊接产生的焊烟及下料、组装过程中产生的噪声。为此在车间内安装大功率换气扇加强车间通风；并把所有设备安装在车间内，采取隔音降噪措施，确保噪声达标排放。

4、固废控制：主要为生产中的下脚料、职工生活垃圾、办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物等。

① 生产中的下脚料：全部回收外售。

② 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。



③ 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

5、辐射安全与防护：本项目主要工序为X射线探伤机无损检测项目，主要放射性污染因子为X射线贯穿辐射，其它非放射性污染因子为废显影剂、废定影剂(含冲洗废水)，废胶片(均属危险废物)，定期送具有感光材料废物HW16处置资质的公司处置，查提供有与唐山浩昌杰环保科技有限公司签订的危废处置协议，并收集有处置方运输方资质；提供有危废处置记录；无其它放射性及非放射性的废气、废液、固废产生。X射线探伤机在屏蔽良好的探伤室内使用，屏蔽厚度满足相关标准要求，设置安全联锁装置、工作指示灯及警示标志，工作人员配备个人剂量计、铅眼镜、铅帽子、铅围领、铅手套、铅衣，有切实可行的射线装置操作规程。

6、紧急情况控制：

① 查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害、电离辐射伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

② 制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

③ 公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

④ 潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

7、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

8、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

9、车间、仓库：

在车间内分区域设置有原料区、成品区，存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

10、安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾等劳保用品。提供《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、防护口罩、耳塞、毛巾等。员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

11、工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险点及控制措施如下：

风险点名称：主要为车间下料、焊接、打磨废气颗粒物、噪声、电离辐射。

① 车间下料、焊接、打磨废气颗粒物：

- 设置了集气罩+布袋除尘器+15m排气筒排放；
- 配备自吸过滤式防毒半面罩/防护口罩并正确佩戴；
- 设置危害及防护标识；
- 定期进行防护培训和体检。

② 噪声：

- 设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；
- 定期进行设备维护保养；
- 设置噪声危害及防护标识；
- 配备防噪耳塞并正确佩戴；
- 定期进行防护培训和体检。

③ 电离辐射：

- 防护安全装置：探伤室入口及曝光室门口处粘贴电离辐射警告标志；探伤室门口及内部设置显示“预



备”和“照射”状态的指示灯和声音提示装置；曝光室与操作室分开；设置迷道；采用铅板及钢板防护门，防护厚度满足屏蔽要求；控制台有钥匙控制；曝光室 3 个铅门分别与 2 台探伤机设置门机联锁系统；曝光室内设置监控探头；曝光室设置通风系统；曝光室内设置 4 个紧急停机按钮；控制台设置紧急停机按钮；铅门旁设置紧急开关；准备出束声光提示等。

b. 通风：辐照加速器在工作过程中会产生臭氧和氮氧化物，本项目辐照室内安装有通风装置，排气管道通过地下管道穿过屏蔽墙，经辐照室西北侧烟道排放，以保证工作场所的空气质量。

c. 放射性污染：该项目中的射线装置主要产生 X 射线外照射，已采用足够厚度的屏蔽防护措施，无放射性核素的放射性污染。

d. 个人防护用品：铅衣、铅帽、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪等

查现场安全防护：基本符合要求，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

12、查提供有检测报告，报告编号：WT202306-0168，检测单位：河北京瑞环境检测技术有限公司，报告日期：2023 年 6 月 21 日，检测项目：废气、噪声，检测结果均达标排放。

13、查提供有定期体检报告，焊接岗位人员进行了年度体检，抽查公司年度体检情况，焊工陈布雷、高良秋、褚世鹏于 2023 年 11 月 5 日在衡水市中西医结合医院进行体检，体检结果均无职业禁忌症。

14、查射线探伤人员使用的热释光剂量计按季度、年度进行监测，抽查 2023 年 1 月、2023 年 4 月、2023 年 7 月、2023 年 10 月、2024 年 1 月均进行季度个人剂量监测、2024 年 2 月 2 日进行个人剂量年度监测，监测单位：凯杰方大检测技术河北有限公司，监测结论：本年度/季度送检的个人剂量计有效剂量最高水平未超过国家标准。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

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，如手套、耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、手套等安全防护用品。

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。

观察现场：固废，废边角料、废零部件，集中收集。

查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。

经查组织的运行控制基本符合要求。

变更的控制：企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更，顾客要求变更、法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。查已针对临时场所发生变更、审核范围发生变更进行了评审和相关文件修订，经验证，变更控制基本有效。

合规性评价情况：企业于 2023 年 11 月 17 日进行了合规性评价，评价结论：公司遵守国家相关的法律法规，无违法情况发生。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐ 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

经调阅相关记录确认，企业已经在 2024 年 1 月 21 日-22 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全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，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024 年 1 月 31 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，已完成整改，经验证，整改措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后期会进一步加强内审基础知识培训和实战业务。



2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不符合控制;

授权 刘昊 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

提供不合格品报告单, 内容包括: 产品名称、不合格数量、不合格事实描述及原因分析、拟采取纠正/预防措施、完成情况、验证情况等内容, 经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解, 该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

自 2023 年 4 月至今, 环境安全方面通过检查未发生重大的环境的事件等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格, 由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

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。

自 2023 年 4 月至今, 举行一次内审, 内审发现的不符合, 形成内部审核不合格报告, 有原因分析, 措施, 实施及有效性验证等。

管理评审中的改进, 制定有措施单, 改进已完成, 经验证整改有效。日常中发现的不符合, 公司通过实施纠正措施, 要求相关部门举一反三也检查自己的工作, 消除同类型错误的原因。查改进实施情况, 已改进, 验证改进措施有效, 基本符合要求。

总体上看, 公司纠正及改进机制已形成, 能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道, 可接收外部投诉及建议, 自 2023 年 4 月至今无环境安全事故发生, 也没有发生相关方投诉, 基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

组织地址——临时安装场所变更:

变更前: 山东省泰安市宁阳县华丰路与赵王河街交叉口正北方向 1617 米;

变更后: 无临时安装场所, 详见《信诚无安装临时场所说明》。

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 无

5) 产品及其主要过程: 无

6) 法律法规及产品、检验标准: 无

7) 外部环境: 无

8) 审核范围 (及不适用条款的合理性):

审核范围变更:

变更前:

Q: 非标准反应釜、储罐、的设计、制造、安装、销售; 资质范围内 D 级压力容器的制造、安装、销售;

认可: 换热器的设计、制造、安装、销售; 资质范围内 GC2 级压力管道的安装

E: 非标准反应釜、储罐、换热器的设计、制造、安装、销售; 资质范围内 D 级压力容器的制造、安装、销售; 资质范围内 GC2 级压力管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

O: 非标准反应釜、储罐、换热器的设计、制造、安装、销售; 资质范围内 D 级压力容器的制造、安装、销售; 资质范围内 GC2 级压力管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后:



Q: 未认可: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造

E: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

查上次审核不符合项“未对机加工、热处理外包供方进行评价”, 查企业已于 2023 年 11 月 6 日对封头加工外包方-石家庄亚鑫封头制造有限公司、机加工外包方-冀州区瑞和机床加工厂、热处理外包方-深州市金属结构热力设备有限公司、物流运输外包方-衡水市宏沧货物运输有限公司及压力容器设计外包方-山东新华医药化工设计有限公司/保定忆卓工业设计有限公司进行了外包方复评, 评价结论: 可继续列入合格供方, 经验证, 整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要用于招投标, 查企业使用认证证书及标志符合要求。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (河北信诚化工装备有限公司) 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

推荐意见: ☐ 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 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, 保持认证注册



☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组：温红玲 贾海平



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。