

项目编号：30327-2023-QO 20378-2023-E -2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北信瑞智能装备有限公司

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）：

报告日期：

2024 年 4 月 10 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：



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 O: 审核员 E: 审核员	2022-N1QMS-3210533 2021-N1OHSMS-1210533 2023-N1EMS-2210533	Q: 17.07.02,18.05.07,18.09.00 O: 17.07.02,18.05.07,18.09.00 E: 17.07.02,18.05.07,18.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨茹/张鹏	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,职业健康安全管理体系,环境管理体系）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, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, E: GB/T 24001-2016/ISO14001: 2015

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辦法等。



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、GB50235-2010工业金属管道工程施工规范、GB 50236-2011现场设备、工业管道焊接工程施工规范、HG/T20544-2006化学工业炉结构安装技术条件、SH/T3507-2011石油化工钢结构工程施工质量验收规范、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07日 上午至2024年04月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年5月19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、换热器、储罐的设计、制造、安装、销售；资质许可除外非标准化工管道的安装（认可：非标准反应釜、换热器、储罐的安装、销售；资质许可除外非标准化工管道的安装）

O：非标准反应釜、换热器、储罐的设计、制造、安装、销售；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

E：非标准反应釜、换热器、储罐的设计、制造、安装、销售；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

变更后：

Q：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装（认可：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装）

O：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

E：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装



所涉及场所的相关环境管理活动

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：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

办公地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

经营地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

与负责人沟通确认，针对厂房不动产证上地址为“人民路南侧、格林街东侧”，而营业执照、固定污染源排污登记回执、环评上均为“河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）”，2 个为同一地址，现统一按注册地址走。

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-临时多场所地址变更：

变更前：衡水市人民路西段50号；

变更后：河北省衡水市桃城区人民西路与科技街交叉口西行150米路南6188号；

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-临时多场所地址变更、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（1）项，涉及部门/条款：行政科

GB/T19001-2016/ISO9001：2015 标准 7.2 能力

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

GB/T45001-2020/ISO45001：2018 标准 7.2 能力

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 6 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 2024 年 4 月 7 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、环境和安全意识等较好。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。

3) 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：91131181MA0GFXDL8U），辐射安全许可证（证书编号：冀环辐证[T0321]），特种设备生产许可证（许可项目：压力容器制压力容器制造（含安装、修理、改造），许可子项目：固定式压力容器其他高压容器(A2)、球罐(A3)，证书编号：TS2213431-2028），固定污染源排污登记回执（登记编号：91131181MA0GFXDL8U001X），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》，杨茹、邢义考核均合格

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。

查内审员能力：审核组内审员 2 名，内审组长：张晓博、组员：邢义，内审员均经内审员培训考核合格，并有总经理的授权书。



现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚(△)。

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。

现场抽查员工张晓博、邢义，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。

经查现场提供有公司特种作业人员电工、焊工、焊接管理人员、焊接作业、金属焊接作业人员、设计人员工程师证、核辐射人员上岗证、无损检测人员资质证书均在有效期内。

公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的的相关性及重要性，以及他们对贯彻方针、达成目标及实现质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性的积极贡献，以及其不符合其要求的后果。

与王涛沟通了解，基本具备以上必要质量、环境和职业健康安全管理体系相关意识。

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、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装。

公司注册地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米），

生产经营地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）。

审核地址：

固定多场所——生产经营场地：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）；

临时多场所——安装现场：河北省衡水市桃城区人民西路与科技街交叉口西行 150 米路南 6188 号（河北艾科赛林新材料科技有限公司：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装）。注册地址和经营地址为统一地址。

主要进行非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装。

现场查看目前办公楼 1 座，现有 2 个加工车间已投入使用（主要用于下料、焊接、打磨等生产工序），有原料仓库——钢材库、钢管库、焊材库、五金工具库等，其它工程仍在建中，无损探伤室正在建设中。现场环境干净整洁，水电网等齐全。

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。

主要生产设备：手工电弧焊机、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷管机等。

主要施工机具名称：电焊机、磨光机、气割、等离子切割机、手拉葫芦、千斤顶、配电箱、切割机、空气压缩机、氩弧焊机等。

特种设备及安全附件有：电动单梁起重机 8 台、叉车 1 台、储气罐 1 台、安全附件——安全阀、压力表等。

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、焊缝检测尺、超声波测厚仪、光谱分析仪、涂层测厚仪、红外测温仪、个人剂量报警仪、经纬仪、压力表等。

环保安全设备：集气罩、布袋除尘器、排气筒、干式过滤+活性炭吸附脱附+催化燃烧处理装置、“曝光室屏蔽防护设施、门机联锁装置、急停按钮、视频监控及场所探测报警装置、通风装置”在建中、灭火器、消防栓、消防水泵等，分配在不同区域，现场查看均处于正常。

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、公司策划了设计、制造、安装工艺流程

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) 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

3) 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装、资质许可除外非标准化工管道的安装工艺流程：

施工组织设计——开工报告——安全措施交底记录——安全施工协议——主要施工机具进场登记表——人员机具计划表——工程初步验收记录——竣工验收记录——工程交接记录——设备安装检验记录——管道静电接地测试记录——管道压力试验记录——管道吹扫/清洗检验记录

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：资质范围内压力容器设计、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、GB50235-2010 工业金属管道工程施工规范、GB 50236-2011 现场设备、工业管道焊接工程施工规范、HG/T20544-2006 化学工业炉结构安装技术条件、SH/T3507-2011 石油化工钢结构工程施工质量验收规范、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。

3、规定了产品质量目标，编制了手工电弧焊机、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷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、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷管机等。



主要施工机具名称：电焊机、磨光机、气割、等离子切割机、手拉葫芦、千斤顶、配电箱、切割机、空气压缩机、氩弧焊机等。

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、焊缝检测尺、超声波测厚仪、光谱分析仪、涂层测厚仪、红外测温仪、个人剂量报警仪、经纬仪、压力表等。

7、特种设备及安全附件有：电动单梁起重机 8 台、叉车 1 台、储气罐 1 台、安全附件——安全阀、压力表等，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：集气罩、布袋除尘器、排气筒、干式过滤+活性炭吸脱附+催化燃烧处理装置、“曝光室屏蔽防护设施、门机联锁装置、急停按钮、视频监控及场所探测报警装置、通风装置”在建中、灭火器、消防栓、消防水泵、垃圾桶等。

9、提供有非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装过程及验收记录。

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、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装，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。

公司按照质量、环境、职业健康安全管理体系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。

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) 查顾客名称：石家庄龙泽制药股份有限公司；产品名称、型号：不锈钢储罐-Φ3500×6300-316L-2 台、不锈钢反应釜-Φ800×900-S31603-1 台、不锈钢反应釜-Φ1000×1200 S31603-1 台、不锈钢反应釜-Φ2200×2600-S31603-1 台等；交付日期：收到预付款后 45 天内发货；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、产品验收、产品的安装、调试、结算方式、货物验收、安装、维护、保养要求、合同有效期、违约责任、合同纠纷的解决、保密等，双方代表盖章确认。内容完整，符合要求。

2) 查顾客名称：岳阳兴岳石油化工有限责任公司；产品名称、型号：非标设备；数量：1 批，有尾气回收冷凝器-Φ400*3000-Q235B/20-1 台、结晶尾气冷凝器-Φ400*3000-Q235B/20-1 台、甲醇冷凝器-Φ325*2000-S30408-1 台、中和苯冷凝器-Φ400*3000-S30408-1 台、中和苯尾冷器-Φ400*3000-S30408-1 台、2，4 酚储罐-Φ2000*5000-S30408-1 台、2，4 酚计量罐-Φ1100*2000-S30408-1 台、干燥真空缓冲罐-Φ600*1000-Q245R-1 台；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) 查顾客名称：河北艾科赛林新材料科技有限公司；

① 20 m²换热器 A- ϕ 450*1961*6-Q235B/316L-6 台、20 m²换热器 B- ϕ 450*1961*6-Q235B/316L-6 台、真空罐 A- ϕ 1300*1100*10-304-6 台、真空罐 B- ϕ 1300*1100*10-304-1 台、储罐 I - ϕ 3200*3000*6-304-1 台、储罐 II - ϕ 3200*3000*6-304-1 台、过滤器- ϕ 500*700-304-1 台、1000L 甲醇罐- ϕ 1200*1100*6-304-6 台、2000L 反应罐- ϕ 1300*1300*8-304-8 台，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。

②原料储罐-120 立方-1 台-碳钢、反应釜-1000L-1 台-304、冷凝器-50 m²-1 台-316L、管道安装-1 套-碳钢；交付日期：2024 年 02 月 18 日；合同约定有交(提)货地点、方式：甲方厂内，乙方负责送货，甲方负责卸货。乙方负责设备安装及配套管道安装；运输方式及到达站港的费用负担：运输及费用乙方负担；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,公司有能力满足顾客的要求。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，查李建杰、王艳佳等人，均持有机电工程（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。

公司策划了设计、制造、安装工艺流程

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) 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



3) 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装、资质许可除外非标准化工管道的安装工艺流程:

施工组织设计——开工报告——安全措施交底记录——安全施工协议——主要施工机具进场登记表——人员机具计划表——工程初步验收记录——竣工验收记录——工程交接记录——设备安装检验记录——管道静电接地测试记录——管道压力试验记录——管道吹扫/清洗检验记录

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: 资质范围内压力容器设计、封头加工、机加工、热处理、物流运输过程。

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。

查提供有石家庄龙泽制药股份有限公司-转化部车间多功能升级改造项目-编号 XR2304003 不锈钢反应釜 (DN800 H900 VN0.5m³) 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。

查提供有石家庄龙泽制药股份有限公司-502 车间扩产改造项目-编号 XR2304001 不锈钢储罐 (DN3500 H6300 VN60m³) 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。

查提供有岳阳兴岳石油化工有限公司-新型抗氧剂项目-尾气回收冷凝器-换热器-编号 XR2303003-换热面积 22.3 m²: 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。

查提供有安徽三棵树涂料有限公司-五期罐区及白胶车间技改机电设备安装工程-施工组织设计方案, 制定有施工部署(总体部署、制作程序)、主要施工方法(工程概况、工程执行的主要规范及技术标准、主要施工方案及工艺方法)、主要技术措施(施工质量保证措施及目标、保证工期的技术措施、保证工期的施工措施、保证安全生产的措施、确保文明施工的措施、对建设单位的承诺、施工现场消防措施)等, 确保安装施工符合预期规定要求。

由生产科项目负责人编制原料验收要求、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、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装; 资质许可除外非标准化工管道的安装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: 无缝管、圆钢、容器板、容器板切割、低合金板切割; 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: 不锈钢管、割圆等; 河北固元法兰管件有限公司: 法兰、活套法兰、三通、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; 深圳市金属结构热力设备有限公司: 热处理外包; 邢台佳威货物运输有限公司: 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: 资质范围内压力



容器设计外委。……等合格供方

1) 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: 张鹏、张春杰、邢义、杨茹等。批准人: 杨立芳。2023 年 11 月 6 日。内容齐全, 符合要求。

2) 抽查: 河北固元法兰管件有限公司《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: 张鹏、张春杰、邢义、杨茹等。批准人: 杨立芳。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: 张鹏、张春杰、邢义、杨茹等。批准人: 杨立芳。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: 杨立芳, 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: 杨立芳, 2023 年 11 月 6 日。

6) 查机加工外包方——冀州区瑞和机床加工厂, 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: 杨立芳, 2023 年 11 月 6 日。

7) 查物流运输外包方——邢台佳威货物运输有限公司, 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: 杨立芳, 2023 年 11 月 6 日。

8) 查资质范围内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: 杨立芳, 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-60m³ 不锈钢储罐-XR2304001 的采购计划, 内容有: 名称、材质、规格、数量(钢板、法兰、人孔、接管、角钢、焊管、带钢等)。采购信息传递准确、清晰, 内容齐全, 符合要求。

抽查反应釜-不锈钢脱水釜-XR2304003 的采购计划, 内容有: 名称、材质、规格、数量(钢板、半管、卸料口、法兰、人孔法兰、人孔盖、人孔短节、双头螺柱、接管、垫片、搅拌系统等)。采购信息传递准确、清晰, 内容齐全, 符合要求。

再查换热器-尾气回收冷凝器-DN400×3875×6-XR2303003 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、金属缠绕垫)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-封头-S31603-DN 800 X 8, 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。

查见进货检验规程，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。对采购的产品由生产科进行了检验并记录。

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、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装，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、安装配备了适宜的生产设备，观察所有生产、安装设备工作正常。

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、公司策划了设计、制造、安装工艺流程

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) 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

3) 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装、资质许可除外非标准化工管道的安装工艺流程：

施工组织设计——开工报告——安全措施交底记录——安全施工协议——主要施工机具进场登记表——人员机具计划表——工程初步验收记录——竣工验收记录——工程交接记录——设备安装检验记录——管道静电接地测试记录——管道压力试验记录——管道吹扫/清洗检验记录

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：资质范围内压力容器设计、封头加工、机加工、热处理、物流运输过程

现场观察：固体废弃物分类，区分可回收及不可回收。办公区、生产区现场无水电浪费。无易燃品，无私拉电线情况，无易燃品，消防器材齐全，消防通道畅通，探伤室环保安全设施在建中，查看生产车间燃气罐与氧气瓶分开定置放置，保持有安全距离，基本符合要求。

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- 反应釜：XR24022-023-中一溶解罐- $\phi 1300 \times 1300 \times 6$ -S30408 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-XR24026-120m³ 储罐- ϕ 1300*1300*9-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-XR24026-120m³ 储罐- ϕ 1300*1300*9-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理干净，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-XC24013-014-二氯甲烷储罐尾气冷凝器- ϕ 325*1240*6-S30408 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。

4、另查安装，生产科-安装现场：临时场所（河北省衡水市桃城区人民西路与科技街交叉口西行 150 米路南 6188 号），河北艾科赛林新材料科技有限公司-非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装：

现场观察，工程名称：河北艾科赛林项目设备及管道安装工程

1) 单元名称：罐区，设备名称：原料储罐，设备位号：1#卸油池，规格：尺寸 L*W*H=17500*4300，V=120m³，询问现场操作工，熟悉安装注意事项：主要控制有：支座中心位置偏差（纵向、横向）、支座标高偏差（滑动端、固定端）、纵向水平偏差（B-C、D-E）、横向水平偏差（B-D、C-E）、滑动端支座滑动裕量、螺母松开和锁紧情况，查提供有安装检验记录，检验结论：符合设计和相关规范要求，有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。



2) 单元名称: 罐区, 设备名称: 反应釜, 规格: 尺寸 L*W*H=2350*950*1500 V=1m³, 询问现场操作工, 熟悉安装注意事项: 主要控制有: 支座中心位置偏差(纵向、横向)、支座标高偏差(滑动端、固定端)、纵向水平偏差(B-C、D-E)、横向水平偏差(B-D、C-E)、滑动端支座滑动裕量、螺母松开和锁紧情况, 查提供有安装检验记录, 检验结论: 符合设计和相关规范要求, 有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

3) 单元名称: 罐区, 设备名称: 冷凝器, 设备位号: 3#白胶车间, 规格: 尺寸 L*W*H=14050*9050 V=50m³, 询问现场操作工, 熟悉安装注意事项: 主要控制有: 支座中心位置偏差(纵向、横向)、支座标高偏差(滑动端、固定端)、纵向水平偏差(B-C、D-E)、横向水平偏差(B-D、C-E)、滑动端支座滑动裕量、螺母松开和锁紧情况, 查提供有安装检验记录, 检验结论: 符合设计和相关规范要求, 有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

4) 资质许可除外非标准化工管道的安装: 产品编号: XR24030, 产品名称: 压力管道, 规格: Φ159*7, 主要材质: S30408, 询问现场操作工管道施工流程及注意事项, 回答有: ①管道安装按《工艺管道及仪表流程图》、《管道轴测图》、《工艺管道安装图》和《管道索引一览表》的要求安装。如果三者有矛盾或表述不清楚时, 应以《工艺管道及仪表流程图》为准; ②管道施工流程: 材料检验和验收→管道加工和预制→管道安装、焊接→系统检验→管道试压→吹扫→交工注意事项; ③管道安装注意事项有: 管道安装原则: 先大管后小管, 小管与大管相碰时应小管让大管, 可以多层分组安装, 但应遵循图纸原则, 以免对接时造成错位太大。管道应自然对接, 绝不允许强行组对, 以免增加对接应力。管线安装前应检查管内是否有杂物, 如有杂物应用压缩空气等方法进行清除, 确保管内清洁。管道连接时, 不得用强力对口, 加偏垫等方法来消除管子端口的空隙, 偏斜、错口或不同心等缺陷。在安装中, 不能连续配管时, 开口处务必加盖或用塑料布包好, 防止异物进入。管道安装时要注意管道间的间距, 保证管道保温厚度要求。④主要控制有: 管道安装的允许偏差应符合要求。

观察现场员工佩戴有安全帽、手套、穿有劳保鞋, 安全防护得当; 施工安装机具分类放置, 放置整齐; 现场管道安装操作基本符合要求, 并提供有机电安装检验记录, 有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

5) 抽查以往安装记录, 查提供有安徽三棵树涂料有限公司-五期罐区及白胶车间技改机电设备安装工程-竣工资料卷, 其中有:

a) 施工方案设计(详见 8.3 安装过程设计和开发审核记录);

b) 开工报告: 计划开工日期: 2023.11.10, 计划竣工日期: 2023.12.30; 开工前, 图纸交付及会审、施工场地准备(三通一平)、施工方案审批、机具材料准备、人员准备情况均已完成, 有建设单位、施工单位负责人签字。

c) 安全措施交底记录: 工程名称: 安徽三棵树涂料有限公司五期罐区及白胶车间技改机电设备安装工程; 主体工程: 五期罐区及白胶车间技改机电设备安装工程; 分项工程: 五期罐区及白胶车间技改机电设备安装工程; 有施工安全要求 16 项, 有交底单位交底人、接收单位接收人签字;

d) 签有安全施工协议, 有签收单位负责人签字, 协议约定了安全施工具体要求 45 项;

e) 有主要施工机具进场登记表, 有登记部门经手人、持有单位负责人签字;

f) 有人员机具计划表, 有建设单位、施工单位负责人签字;

g) 分别提供有机电安装检验记录(屏蔽电泵 P41001、屏蔽电泵 P41002A、屏蔽电泵 P41002B、轻型立式多级离心泵-冷冻水上水), 有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

h) 有管道静电接地测试记录, 抽查管线号 VAC410001-80/VAC410005-40, 法兰或螺纹接头: 接头型式: 法兰, 跨接导线规格 6mm², 材质: 铜, 电阻值: 0.01; 系统接地: 接地线规格/材质: φ10-铜包钢, 对地电阻值: 30, 均符合要求。

i) 有管线、管道系统压力试验和泄露性试验记录-五期罐区(罐区), 查看试压前检查项次均符合要求, 压力试验和泄露性试验结果均符合要求。

j) 有管道吹扫/清洗检验记录-五期罐区(罐区)/五期罐区(外管), 检验方法及结论: 采用压力不超过设计压力的压缩空气吹扫, 吹扫气流速度≥20m/s, 吹扫时用木锤反复敲打管道死角处, 使杂物彻底吹洗干净, 吹扫的顺序应按主管、支管、疏排管依次进行。检验结论: 经检验, 管道吹扫符合图纸设计、规范要求。



k) 工程初步验收记录, 验收整改意见: “罐区安装、白胶车间安装、从罐区到白胶车间安装(含环保)、从罐区到卷材车间安装、保温工程、照明、DCS 系统”以上工程内容已全部完成, 并经试压检验及试运行合格。有建设单位专业工程师、使用部门负责人、施工单位现场负责人签字确认。

l) 有竣工验收记录, 工程内容描述: “罐区安装、白胶车间安装、从罐区到白胶车间安装(含环保)、从罐区到卷材车间安装、保温工程、照明、DCS 系统”; 验收单位意见: 各系统已按合同规定范围全部完工, 并经试压检查合格。验收结论: 合格。有建设单位专业工程师、使用部门负责人、施工单位现场负责人签字确认。

经现场观察及查阅以往生产记录发现: 以上非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装; 资质许可除外非标准化工管道的安装各工序操作和制造/安装记录均符合操作文件要求。

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。

抽查无缝管/圆钢/容器板/容器板切割/低合金板切割: 供方: 山东华物钢铁有限公司, 供货内容有无缝管-Q345E-57*4-2 支-0.1 吨、无缝管-Q345E-76*8-1 支-0.134 吨、无缝管-Q345E-76*5-1 支-0.087 吨、无缝管-Q345E-108*4.5-2 支-0.229 吨、无缝管-Q345E-25*3-2 支-0.032 吨、无缝管-20#-25*3.5-1 支-0.014 吨、圆钢-Q235B-20*9000-1 支-0.022 吨、圆钢-Q235B-30*9000-1 支-0.05 吨、圆钢-Q355D-70*6000-20 支-3.624 吨、圆钢-Q355D-120*6000-2 支-1.066 吨、容器板-16MnDR-12*1800*10300-1-1.797 吨(四切理计)、容器板切割-16MnDR-16*2200*2000-1-0.568 吨(四切理计)、低合金板切割-Q355D-60*2480*4500-1-5.256 吨(四切理计); 提供有对应产品送货单、过磅单、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。

查不锈钢管、割圆: 供方: 温州启晟不锈钢有限公司, 供货内容有不锈钢管-304-133*12*95-2 支、不锈钢管-304-108*14*3570 2 支、不锈钢管-304-108*14*2935-2 支、不锈钢管-304-89*10*335-2 支、不锈钢管-304-150*20*180-4 支、割圆-304-242*25-4 片、割圆-304-300*20-2 片; 提供有对应产品送货单、过磅单、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: 供方为河北固元法兰管件有限公司, 供货内容为人孔-316L-DN450、人孔-316L-DN450-6、垫片-2222-D80-300/D100-300/D50-300/D40-300/D250*300-300/D80-300/D40-300-4/8/4/4/12/12/4 件等; 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-封头-S31603-6*1525*4500、S31603-DN 800 X 8-L2304124-1、S31603-DN 800 X 8-L2304124-2, 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。

抽查提供其它委托加工记录, 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。

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-不锈钢储罐 XR2304001-XRZN-FB2023033104-00, 有质量保证工程师、质量检验专用章签字签章,

有压力容器产品合格证、容器产品数据表、容器制造产品质量计划、产品受压元件使用材料清单;

有焊缝布置图、焊接记录,

序号	接头编号	焊接工艺卡编号	焊接工艺评定编号	焊工持证项目	焊工代号	施焊时间
1	A6-A7	1	PQR8101 SAW-1G(K)-07/09/19	HG907		2023.4.21
2	A1-A5	1	PQR8101 SAW-1G(K)-07/09/19	HG907		2023.4.23
3	A8-A9	1	PQR8101 SAW-1G(K)-07/09/19	HG907		2023.4.25
4	A10-A11	2	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.4.26
5	B3-B5	1	PQR8101 SAW-1G(K)-07/09/19	HG907		2023.4.27
6	B1, B2	1	PQR8101 SAW-1G(K)-07/09/19	HG907		2023.4.29
7	B6-B7	4	PQR8103 GTAW-FeIV-6FG-3/57-Fefs-02/10/12 和 SMAW-FeIV-6FG(K)-9/57-Fef4J			HK554 2023.4.30
8	C1-C6	3	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.5.1
9	C7-C11	3	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.5.2
10	D1-D6	5	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.5.4
11	D7-D11	5	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.5.5
12	C12	6	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		2023.5.6

有压力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: 试验结论: 本产品壳体经 0.1MPa 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、压力试验责任师签字确认。

2) 查提供有产品质量证明书-不锈钢反应釜 XR2304003-XRZN-FB2023033102-00, 有质量保证工程师、质量检验专用章签字签章,

有压力容器产品合格证、容器产品数据表、容器制造产品质量计划、产品受压元件使用材料清单;

有焊缝布置图、焊接记录,

序号	接头编号	焊接工艺卡编号	焊接工艺评定编号	焊工持证项目	焊工代号	施焊时间
1	A1, B1-B2	1	PQR8101/PQR8102 SMAW-FeIV-2G-12-Fef4J	SAW-1G(K)-07/09/19	HK848/HG907	4.26
2	A2	2	PQR8102 SMAW-FeIV-2G-12-Fef4J	HK848		4.28
3	C1-C6	3	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.1
4	C7-C9	3	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.2
5	D1-D6	4	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.4
6	D9-D10、D12	4	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.5
7	D13	5	PQR8102 GTAW-FeIV-6FG-3/57-Fefs-02/10/12 和 SMAW-FeIV-6FG(K)-9/57-Fef4J			HK554 5.6
8	D7-D8	6	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.10
9	D11	7	PQR8102 SMAW-FeIV-6FG-12/57-Fef4J	HG912		5.11

有压力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: 内筒/夹套, 试验结论: 本产品壳体经 0.5MPa 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、压力试验责任师签字。

3) 查提供有产品质量证明书-换热器-产品名称: 尾气回收冷凝器, 规格型号: DN400×3875×6, 制造编号: XR2303003, 订货单位: 岳阳兴岳石油化工有限公司, 制造完成日期: 2023 年 6 月 19 日, 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、产品受压元件使用材料清单;

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: 壳程/管程, 试验结论: 本产品壳体经 0.69MPa/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、压力试验责任师签字。

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:

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: JFYHJ 自行监测[2023]09321, 报告日期:2023 年 10 月 18 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, 焊工李恒松、刘晓晨、褚马俊峰于 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。

制定有射线探伤人员使用的热释光剂量计按季度、年度进行监测计划, 确保年度/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: 张晓博。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: 张晓博。

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。

管代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: 张晓博, 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：张晓博，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，为长期工缴纳了保险-养老保险、失业保险、工伤保险，提供有社保完税证明，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。基本符合要求

5、现场查看提供有“2023年度环保安全资金投入明细”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，均能保证安全资金的及时到位。

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5日对手册进行变更，修改内容基本符合要求。

该企业执行的法律法规要求和其他要求无变更；有关的危险源和风险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。

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；职工生活污水经化粪池处理后排入赵圈污水处理厂进一步处理。

2、废气控制：

1) 车间下料、焊接、打磨废气颗粒物经集气罩+布袋除尘器+19m排气筒排放；

2) 抛丸颗粒物经自带的滤筒除尘器处理后通过19m排气筒排放；

3) 喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃经干式过滤+活性炭吸附+催化燃烧处理后由19m排气筒排放；

4) 热处理采用低氮燃烧处理后经17m高排气筒排放：现热处理已进行外包。

3、噪声控制：通过选用低噪声设备、厂区合理布局、设备进行基础减震、厂房隔声等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类区标准要求。

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

① 一般固体废弃物主要为加工过程中下脚料、废焊材及焊渣，废水性漆桶，集中收集后出售；

② 下料、焊接、打磨及抛丸机环保设施收集的除尘灰，集中收集后交环卫部门进行无害化处理。

③ 项目产生的危险废物主要为漆渣、废漆桶、废过滤材料、废活性炭、废催化剂，分类收集后，暂存于危废暂存间定期交由有资质的单位处置。

④ 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)，无其它放射性及非放射性的废气、废液、固废产生。废显影剂、废定影剂(含冲洗废水)，废胶片(均属危险废物)计划定期送具有感光材料废物HW16处置资质的公司处置，并已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；由于探伤室仍在建中，故暂未产生危废。与负责人沟通，X射线探伤机须在屏蔽良好的探伤室内使用，建设过程中，屏蔽厚度必须满足相关标准要求，并设置安全联锁装置、工作指示灯及警示标志，为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，已制定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。生产车间燃气罐与氧气瓶分开定置放置，保持有安全距离，基本符合要求。

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、安装现场：

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。安装现场施工机具、辅材分类放置，安装过程的边角料分类集中收集，无乱扔乱放情况。查车间燃气瓶

10、安全防护：

查现场安全防护：观察生产车间、安装现场人员均按需佩戴有安全帽、防护口罩、防护眼镜，穿有劳保鞋，登高人员佩戴有安全带，观察生产车间、安装现场，操作工按章作业，安全防护得当。

提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

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、抛丸颗粒物、喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃、噪声、电离辐射。

1) 废气

① 车间下料、焊接、打磨废气颗粒物经集气罩+布袋除尘器+19m 排气筒排放；

② 抛丸颗粒物经自带的滤筒除尘器处理后通过 19m 排气筒排放；

③ 喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃经干式过滤+活性炭吸附+催化燃烧处理后由 19m 排气筒排放；

④ 热处理采用低氮燃烧处理后经 17m 高排气筒排放：现热处理已进行外包。

a. 设置了集气罩+除尘装置+排气筒排放、干式过滤+活性炭吸附+催化燃烧处理装置；

b. 配备自吸过滤式防毒半面罩/防护口罩并正确佩戴；

c. 设置危害及防护标识；

d. 定期进行防护培训和体检。

2) 噪声：

a. 设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；

b. 定期进行设备维护保养；

c. 设置噪声危害及防护标识；

d. 配备防噪耳塞并正确佩戴；

e. 定期进行防护培训和体检。

3) 在建探伤室——电离辐射：与负责人沟通，

a. 防护安全装置配置计划：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. 通风设施计划：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. 个人防护用品配置计划：铅衣、铅帽、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪等

12、查提供有监测报告，报告编号：JFYHJ 自行监测[2023]09321，检测单位：河北金飞扬环境检测有限公司，报告日期：2023 年 10 月 18 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，焊工李恒松、刘晓晨、马俊峰于 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、查制订有对射线探伤人员使用的热释光剂量计按季度、年度进行监测计划，确保每年度/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服、手套、劳保鞋、安全带等安全防护用品。

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。

观察制造、安装现场：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 邢义 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 5 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 5 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 5 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：临时场所发生变更
- 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）：审核范围发生变更
- 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“生产科——查看生产车间打压试验时，现场未见打压试验操作文件，询问现场操作人员不明确具体试验参数”和“生产科——查看生产车间时发现，燃气罐与氧气瓶放在一起”，查企业已分别于 2023 年 4 月 20 日、2023 年 4 月 25 日进行整改，经现场验证，“现场打压试验工位提供有打压试验操作规程，询问现场操作工，明确具体试验参数及控制要点”、“查看生产车间燃气罐与氧气瓶分开定置放置，保持有安全距离”，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，（河北信瑞智能装备有限公司）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



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。