

项目编号：10696-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：陕西金黎明环境科技集团有限公司

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）：李宝花

审核组员（签字）：高艳，王蓓蓓，张龙宾

报告日期：

2024 年 7 月 11 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：李宝花

组员：高艳、王蓓蓓、张龙宾



受审核方名称：陕西金黎明环境科技集团有限公司

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
1	李宝花	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2239141 2022-N1EMS-2239141 2021-N1OHSMS-123914 1	Q:17.07.02,18.02.01 E:17.07.02,18.02.01 O:17.07.02,18.02.01
2	高艳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1407290 2024-N1EMS-1407290 2024-N1OHSMS-140729 0	
3	王蓓蓓	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1298242 2024-N0EMS-1298242 2024-N0OHSMS-129824 2	
4	张龙宾	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1343267	Q:18.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高鹏、姚夏、陆健等	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：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

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：石油化工可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2013、《石油化工企业防火设计标准》GB50160-2008(2018年版)、《环境空气质量标准》GB3095-2012、《石油化工环境保护设计规范》SH/T3024-2017、《工业企业噪音控制设计规范》GB/T50087-2013、《石油化学工业污染物排放标准》GB31571-2015、《石油化工工艺装置布置设计规范》SH3011-2011、《液化天然气低温管道设计规范》GB/T51257-2017、《石油化工设备和管道绝热工程设计规范》SH/T3010-2013、《石油化工管道设计器材选用规范》SH/T3059-2012、《液化天然气阀门技术条件》JB/T12621-2016、《石油化工有毒、可燃介质钢制管道工程施工及验收规范》SH3501-2011、《钢制管法兰》HG/t20615-2009、《化工配管用无缝及焊接管尺寸选用系列》HG/T 20553-2011、《压力容器》GB/T150.1~GB/T150.4-2011、钢制化工容器制造技术规范HG/T 20584-2020、《常压容器 第1部分：钢制焊接常压容器》NB/T 47003.1-2022、《固定式压力容器安全技术监察规程》行业标准第1号修改单TSG 21-2016/XG1-2020、《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB50493-2019、《石油化工自动化仪表选型设计规范》SH/T3005-2016、《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014、《低压配电设计规范》GB50054-2011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07月08日 上午至2024年07月11日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月2日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、制造

E：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、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：陕西省咸阳市兴平市金城路西段

办公地址：陕西省咸阳市兴平市金城路西段

经营地址：陕西省咸阳市兴平市金城路西段

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）： 无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 7 月 7 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：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（2）项，涉及部门/条款：行政部 QES:7.2 生产部 ES8.1

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 8 月 8 日提交审核组长。

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 7 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

QEO 运行策划和控制； QEO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。



1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2020 年 12 月 1 日 体系实施时间： 2024 年 1 月 2 日

2) 法律地位证明文件有： 营业执照，代码：91610104MAB0MJ8F2X

3) 审核范围内覆盖员工总人数：39 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程

火炬装置工艺流程：

下料--冷作（铆工）工艺--焊接工艺--无损检测工艺--涂漆工艺

关键过程：焊接过程，特殊过程：涂漆工艺

压力容器工艺流程：

下料--切割（原材料）--卷板--焊接--检测（探伤委外）--入库

关键过程：焊接过程。

特殊过程：探伤过程。

外包：固废处理、除锈及防腐涂漆过程、无损检测过程、物流运输、探伤过程。三、组织的管理体系运行情况
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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：保护环境、绿色发展；以人为本、安全生产；遵规守法、持续改进。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。



经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《管理目标分解及考核表》，内容包括：

公司管理目标是：

质量目标

1. 顾客满意率 $\geq 90\%$;
2. 合同履约率 100%;
3. 产品一次检验合格率 100%;
4. 新技术设计开发 ≥ 1 项/年。

环境目标

1. 固体废弃物分类收集处置 100%
2. 火灾事故为 0 次/年

职业健康安全目标

1. 火灾事故为 0 次/年
2. 意外触电事故为 0 次/年
3. 人员重伤及以上事故发生 0 次/年

统计人：高鹏 统计期限：2024 年 01 月 02 日-2024 年 6 月 日期：2024.07.01

组织运行所需的知识从内部来源获取的有：公司多年来形成的固有的管理制度、行业经验、工作流程；人员固有的技术能力；培训中获取的技术能力；技术人员自身拥有的行业知识（从学历、自主学习中、经验中获取的）；满足顾客要求的技术知识、相关行业知识等。外部来源获取有：获取的行业标准；行业培训，学术交流，专业会议，聘有能力的人员、主管部门获取等。获取及保持方法：内部新知识培训；老员工对新员工的传帮带；自主学习。对确定的知识及时更新。。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、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、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、公司依据客户要求、《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2013\《石油化工企业防火设计标准》GB50160-2008(2018年版)、《环境空气质量标准》GB3095-2012、《石油化工环境保护设计规



范》SH/T3024-2017、《工业企业噪音控制设计规范》GB/T50087-2013、《石油化学工业污染物排放标准》GB31571-2015、《石油化工工艺装置布置设计规范》SH3011-2011、《液化天然气低温管道设计规范》GB/T51257-2017、《石油化工设备和管道绝热工程设计规范》SH/T3010-2013、《石油化工管道设计器材选用规范》SH/T3059-2012、《液化天然气阀门技术条件》JB/T12621-2016、《石油化工有毒、可燃介质钢制管道工程施工及验收规范》SH3501-2011、《钢制管法兰》HG/t20615-2009、《化工配管用无缝及焊接管尺寸选用系列》HG/T 20553-2011、《压力容器》GB/T150.1~GB/T150.4-2011、钢制化工容器制造技术规范HG/T 20584-2020、《压力容器 第1部分：钢制焊接压力容器》NB/T 47003.1-2022、《固定式压力容器安全技术监察规程》行业标准第1号修改单TSG 21-2016/XG1-2020、《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB50493-2019、《石油化工自动化仪表选型设计规范》SH/T3005-2016、《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014、《低压配电设计规范》GB50054-2011等。均为有效版本，符合要求。

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

查公司编制有“监视和测量控制程序”，规定了监视和测量资源的管理要求。公司建立计量仪器仪表清单，公司涉及的计量仪器仪表均已校准。

查看数学万用表校准证书，型号规格：VC890D，证书编号：ZD202403270427 校准单位：深圳中电计量测试技术有限公司，校准日期 2024 年 3 月 27 日。

查看游标卡尺校准证书，型号规格：(0-150)mm/0.02mm，证书编号：ZD202403270429 校准单位：深圳中电计量测试技术有限公司，校准日期 2024 年 3 月 27 日。

查看不锈钢压力表校准证书，型号规格：(0-25)MPa，证书编号：ZD202403270439 校准单位：深圳中电计量测试技术有限公司，校准日期 2024 年 3 月 27 日。

查看埋弧焊表校准证书，型号规格：ZD5(D)-1250，证书编号：ZD202403270446 校准单位：深圳中电计量测试技术有限公司，校准日期 2024 年 3 月 27 日。

查看数控等离子切割机校准证书，型号规格：LGK-100，证书编号：ZD202403270459 校准单位：深圳中电计量测试技术有限公司，校准日期 2024 年 3 月 27 日。

执行公司编制的《工序检验和最终检验制度》、《火炬筒体检验指导书》、《容器生产过程检验指导书》、《燃烧器生产过程检验指导书》等该文件规定了服务指导性内容及保安人员考核评价的相关要求。火炬系统及压力容器的检验过程：无损检测过程、探伤过程均委外进行。

原料检验：

查看原材料检验记录表，火炬筒体检验记录，检验日期：2024 年 5 月 11 日，型号规格：Φ457*10 L=69340mm/09MnNiDR，检验项目（表面、内部、壁厚、外径、长度、质量检查） 检验结果 合格。

查看原材料检验记录表，火炬头检验记录，检验日期：2024 年 5 月 11 日，型号规格：Φ610*8



L=6000mm/S31008，检验项目（表面、内部、壁厚、外径、长度、质量检查） 检验结果 合格。

过程检验：

查火炬生产过程检验记录：

查看下料检验记录表 火炬头，使用材料 S31008 产品规格 $\Phi 457*8$ ，检验项目（表面外观、板面清洁、板面外侧、长度公差、厚度公差）检验结果合格。检验日期：2024 年 5 月 11 日。

查看下料检验记录表 火炬筒体，使用材料 09MnNiDR 产品规格 $\Phi 457*10$ ，检验项目（表面外观、板面清洁、板面外侧、长度公差、厚度公差）检验结果合格。检验日期：2023 年 5 月 11 日。

- | | | | |
|----|----|---------------------------|-----------|
| 2 | 卷板 | 制作弧形样板，按图卷制弧形板 | 样板比对 |
| 3 | 弯弧 | 按图弯制角钢法兰、角钢加强筋 | 符图 |
| | 下料 | 角钢法兰、角钢加强筋、槽钢法兰按图下料 | 符图 |
| | 冲孔 | 角钢法兰、槽钢法兰冲孔 | 符图 |
| 6 | 组对 | 画装配地样，制作装配工装，首件检验，清理辅助焊点， | 孔位一直，尺寸符图 |
| 7 | 焊接 | 按图要求分段焊接，焊后清理飞溅、焊渣 | 符合焊缝验收标准 |
| 8 | 组对 | 组对裙座，底板拼接 | 符图 |
| 9 | 焊接 | 焊接裙座，底板 | 符合焊缝验收标准 |
| 10 | 组对 | 组对长明灯，燃烧器 | 符图 |
| 11 | 焊接 | 焊接长明灯，燃烧器 | 符合焊缝验收标准 |

查压力容器过程检验：

- 1 下料 按图纸要求下筒体、群座、底版、垫

板用料，去氧化皮、做材料移植标记，

打坡口 符图 1、检验原材料厚度 2、下料尺寸 3、坡口角度 卡尺、钢卷尺 首检、巡检、专检

2 卷筒 卷制各段筒节 符图 1、筒体错边量 2、筒体外形尺寸 钢卷尺 首检、巡检、专检

焊接筒体纵缝 符合焊缝验

收标准 1、检验焊缝尺寸及外观质量 2、焊缝余高 焊缝尺 首检、巡检、专检

筒体校圆 椭圆度不大

于筒体内径的 1%，且不大 30mm， 1、检验外形尺寸 2、筒体圆度 3、棱角度 钢卷尺 首检、巡检、专检

- 3 组对 分段组对各部位筒体及封头，清理辅

助焊点 装配间隙 0-3mm，错边量不大于 1/4 板厚且不大于 3mm，筒体与法兰垂



直度 0-1mm 1、检验外形尺寸 2、筒体圆度 3、垂直度 钢卷尺 首检、巡检、专检

4 焊接 焊接筒体环缝，清理飞溅及焊缝表面 符合焊缝验

收标准 检验焊缝尺寸及外观质量 焊缝尺 首检、巡检、专检

探伤 按照图纸要求对筒体纵缝、环缝实施

无损检测 符图 无损检测 1、筒体 $\geq 20\%$ 2、封头 $\geq 100\%$ 专检

开孔 按图确定人孔、液位计接口、排液孔

及各接管的位置、注意角度方向。 符图 检验孔的位置尺寸 钢卷尺 专检

查火炬分液罐过程检验单：

下料：按图纸要求下筒体、群座、底版、垫板用料，去氧化皮、做材料移植标记，符合 2024. 3. 19 检

2

卷筒：卷制各段筒节 符图焊接筒体纵缝 符合焊缝验收标准 筒体校圆 椭圆度不大于筒体内径的 1%，且不大 30mm， 符合 2024. 3. 25 检 2

组对 分段组对各部位筒体及封头，清理辅助焊点 装配间隙 0-3mm，错边量不大于 1/4 板厚且不大于 3mm，筒体与法兰垂直度 0-1mm 符合 2024. 3. 22 检 2

焊接：焊接筒体环缝，清理飞溅及焊缝表面 符合焊缝验收标准按照图纸要求对筒体纵缝

开孔 按图确定人孔、液位计接口、排液孔及各接管的位置、注意角度方向。符合 2024. 3. 22 检

2

组对 按图组对人孔、液位计接口、排液孔等及各接管。符合 2024. 3. 22 检 2

焊接 焊接人孔、液位计接口、排液孔等及各接管。清理飞溅及焊缝表面 符合焊缝验收标准符合 2024. 4. 20 检 2

组对 按图组对筒体与 A 型腿式支座中的角钢、底板、盖板、垫板 符图 符合 2024. 4. 20 检 2

焊接 焊接筒体与组对筒体与 A 型腿式支座中的角钢、底板、盖板、垫板，清理飞溅及焊缝表面符合焊缝验收标准。 符合 2024. 4. 22 检 2

查外包过程检验：

查看甘肃金昌高架火炬现场无损检测合作协议，2024 年 3 月 28 日签订，双方就“甘肃能化金昌能源化工开发有限公司低阶煤高效利用制氢及 50 万吨/年高浓度尿基复合肥项目全厂火炬系统”甲方安装范围内（塔架辐射 1m 范围内设备安装）的管线按照要求进行现场无损检测方面合作。



查 2024 年 4 月 7 日《管道焊口检测委托单》，工程名称：甘肃能化金昌公司煤化工项目 单位工程名称：火炬装置 检测单位：山西科视检测有限公司，接收人：张鹏，委托单编号 22373-6800-RT-001，检测时机：外观检验合格后 检验标准：NB/T47013.2-2015，焊接方法：GTAW 检测方法：RT 坡口形式：V 检测比例：10% 检测项目（焊口规格、焊口材质等）委托单位：陕西金黎明环境科技集团有限公司，监理单位：山东昊华工程管理有限公司 委托人，专业工程师，监理工程师均签字，2024 年 4 月 7 日。

查看庆五联火炬系统管线焊口委托探伤合同，2023 年 6 月 28 日与山东海光工程检验检测有限公司签订。

项目名称：1、大庆油田建设集团有限责任公司--马岭油田西 233 区原油稳定及伴生气综合利用工程岭十三转轻烃装置放空火炬(H21010B)；2、山西新天能源股份有限公司钟楼山天然气处理扩建项目(钟楼山分输站改扩建工程)PN1.6MPaDN250H20000mm 放空火炬(H23008)；3、中石化川西气田雷口坡 3#站 H22013A、4#站 H22013B、5#站 H22013C、6#站 H22013D、中石化新场气田雷四站 H22013E；4、中石油足 202 井脱水站-重燃虎溪门站输气管道工程放空火炬首站、末站(H22014A/H22014B)等。各个阶段出具检测报告。

成品检验：

提供《甘肃能化金昌能源化工开发有限公司低阶煤高效利用制氢及 50 万吨/年高浓度尿基复合肥项目》（含压力容器）常压氨罐区火炬检验放行单，检验项目：氨火炬筒体+立式分液罐（压力容器）、常压氨火炬燃烧器、电气仪表及附材等材料、阀门管件及管材等材料、地面爆燃盘等环节，符合要求，放行，2024 年 7 月 4 日，放行批准人：吴栋签字。

提供《项目竣工验收表》验收时间：2024 年 1 月 9 日，验收牵头部门：工程部、生产部，验收项目：生产计划、动力装备、电气仪表、制气、机械制造、基建维修、技术与培训等环节均验收合格，个环节负责人签字确认，使用单位意见：同意接收，签字确认，2024 年 1 月 11 日。

公司制定了《不合格控制程序》，规定了不合格品的管理，不合格品分严重不合格品和一般不合格品，发现问题，工程部进行评审并做出处置，处置包括赔礼道歉等措施。

提供《不合格品处置单》，无缝钢管，型号规格：直径 273X5。数量 5 米/根 X10 根，入库检验，检验日期：2024.04.18. 不合格描述：入库前检验直径 273X5 无缝钢管，检测实测壁厚度尺寸不符合要求，仅有一根无缝钢管尺寸不符合，同意让步接收。

提供《不合格品处置单》，防爆挠性软管。数量 14 根，入库检验，检验日期：2024.04.16. 不合格描述：入库前检验尺寸不合格，无法连接使用，处理措施：退回供应商进行更换，检验员：史小安。

检验员巡查偶尔有不符合，立即整改。

不合格输出的控制满足要求。

分解到工程部的管理目标及完成情况如下：

来料验收及时率 100%	验收批次/来料批次*100%	月度	100%
固废分类收集处置率 100%	每月检查的次数/符合要求的次数*100%	月度	100%



火灾事故为 0

以实际发生为准进行计数

月度 0

统计人：高鹏 2024.7.1 审核：陆健 2024.7.1

对质量、环境、职业健康安全目标进行了细化,确定实施的具体要求。建立有《环境安全管理方案》、《火灾事故为零的管理方案》和《职业健康安全管理方案》，其中包括有重要环境因素和重大危险源；目标（指标）；控制措施；责任部门；相关部门；预算经费等。公司通过组织学习和张贴等方式进行向员工和相关方进行宣传贯彻，并通过检查考核，检查方针和目标的实施情况。2024年1月至今的目标均已完成，由行政部实施管理考核

内容基本符合要求。

企业执行《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价与控制程序》，生产部作为环境和职业健康安全管理体系的推进部门识别评价了相关的环境因素及危险源。

提供了“环境因素辨识和评价登记表”，识别考虑了正常、异常、紧急三种事态，识别考虑了过去、现在、未来三种时态。涉及到生产过程的环境因素有切割烟尘、焊接烟尘，压力容器试水环节的废水，生产制造过程中设备产生的噪音，生产过程产生的固体废弃物主要职工生活垃圾、生产过程中产生的一般固体废物及危险废物。

提供了“重要环境因素清单”。废气、废水、固废、噪音等排放。主要控制措施：办公危废交耗材供应公司，生活垃圾由分类存放，加强日常培训，日常检查，配备消防器材等措施。生产过程的环境因素有切割烟尘、焊接烟尘，切割烟尘通过切割烟尘净化器处理后排放，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后排放。废水主要是压力容器试水环节的水循环利用，一月排放一次，排水中主要污染物为少量SS，直接排入雨水管网，对地表水环境影响较小。生产制造过程中设备产生的噪音，选用低噪声设备，采取有效隔振、隔声设施，尽量避免和减少零件之间碰撞和响动。建立设备定期维修保养制度。生产过程产生的固体废弃物主要职工生活垃圾、生产过程中产生的一般固体废物及危险废物，统一收集分类，生活垃圾交市政环卫部门清运，一般固体废物（废边角料、焊渣、除尘器收尘）外售给废品回收单位，危险废物（废润滑油，机械日常保养所用）暂存于暂存库，定期交陕西诚润德高分子材料有限公司委托处理，签订委托处理合同，2024年7月9日到期，续签的合同日期2024年7月10号签订。有效期一年。

查到2023年11月《陕西秦航环境科技有限公司火炬及配套设备加工建设项目竣工环境保护验收监测报告表》，编制单位：咸阳中源创森环保科技有限公司；

查到2020.12.29咸环兴批复[2020]184号《咸阳市生态环境局兴平分局关于陕西金黎明环境工程有限公司火炬及配套设备加工建设项目环境影响报告表的批复》；

陕西秦航环境科技有限公司(统一社会信用代码91610481MA6XUK5F08)于2019年10月18日名称变更为陕西金黎明环境工程有限公司(统一社会信用代码不变)。陕西省咸阳市中级人民法院行政判决书((2023)陕04行终59号)要求，于2023年5月5日撤销了2019年10月18日作出的陕西秦航环境科技有限公司名称



变更为陕西金黎明环境工程有限公司的变更登记的相关内容，即名称恢复为陕西秦航环境科技有限公司（统一社会信用代码不变），故在 2019 年 10 月 18 日至 2023 年 5 月 5 日期间，陕西秦航环境科技有限公司更名为陕西金黎明环境工程有限公司，2023 年 5 月 5 日之后公司名称恢复陕西秦航环境科技有限公司。陕西秦航环境科技有限公司（曾用名陕西金黎明环境工程有限公司）与陕西金黎明环境科技集团有限公司共用一个生产厂房、一套生产设施设备、一条生产线、一批生产技术人员等，故提供的环评批复、验收资料、职业病体检报告、职业病危害因素现状评价报告书、职业病危害因素检测报告等资料均以陕西秦航环境科技有限公司（或陕西金黎明环境工程有限公司）名义。

查看噪音监测报告，报告日期 2024 年 7 月 3 日，联系人：高鹏，委托检测公司：陕西太阳景检测有限公司。监测日期：2024 年 6 月 29 日，监测人员：宁朋、张超，评价依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）。结果评价：依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 “3 类的要求，本次监测结果符合要求。

查“危险源识别、风险评价一览表”，识别了办公、火炬系统和压力容器生产加工过程、服务过程、销售中的危险源。

涉及办公区域的危险源有电路短路造成火灾，漏电造成的触电等。涉及到生产车间职业病危害因素岗位有数控火焰切割、卷板机、车床、打磨作业、焊接区，危害因素有火焰切割过程中产生的烟尘及设备运行产生的噪音、使用角磨机打磨过程中产生的扬尘及锯片和产品摩擦产生的噪音、电焊作业过程，焊丝中存在化学成分锰、空气中氮、氧、碳元素在电弧高温作用下产生二氧化氮、臭氧、一氧化碳，电焊过程中焊火花产生噪音及紫外辐射。

提供“重大危险源清单”，评价出重大危险源 4 个，包括：火灾、中毒、高温烫伤及紫外辐射、噪音等。

经评价生产加工过程的重大危险源：火灾、中毒、高温烫伤及紫外辐射、噪音。火灾或爆炸，气瓶中的可燃气体发生泄漏遇到火源，设备、管道等因腐蚀，发生损坏、破坏等，加强员工安全教育，严格按照操规执行，监督检查。中毒（二氧化氮、臭氧、一氧化碳）员工佩戴盾守硅胶自吸过滤式防毒面具、3M11CNA 过滤棉等措施进行人员防护。高温烫伤及紫外辐射（设备管道未采用必要的隔热防护措施，电焊过程中焊火花产生紫外辐射）员工佩戴隔热手套，使用电焊面罩进行防护。噪音（电焊过程、火焰切割过程产生的噪声、设备运行产生的噪声、锯片和产品摩擦产生的噪声）员工佩戴 3M1110 防噪耳塞，通过日常员工培训劳保用品的佩戴要求。员工职业病体检报告见 9.1.3 审核记录。

危险源控制执行管理方案、配备消防器材、日常检查、日常培训教育等运行控制措施等。

生产部负责车间生产加工工作环境的管理，组织确定并提供了所需的工作环境。

生产部主管刘文平介绍了生产车间原料、半成品、合格品、不合格品、物品摆放、卫生等的要求。公司对环境要求一般，无特殊要求。每天上班期间，生产主管进行不定期检查，不准随意乱放私人物品，严



格杜绝固废随处乱扔、吸烟的行为发生，发现问题及时要求责任人进行整改。对做得不合格的地方进行了处罚、立即改正。

现场查看：

公司生产车间建立了制度墙，现场观察，展示了公司的经营方针、价值观、经营理念、岗位操作规定、安全规定等，对优秀员工的事迹进行了展示，鼓励员工吸收和运用。

环境适宜，生产车间场地宽敞平整，合理，通风、采光效果良好；配备灭火设施，有防火、用电等警示标志。

生产加工环境均能满足使用要求，未发现不良的环境因素。

查生产部目标，分解到该部门的管理目标完成情况如下：

产品一次检验合格率 $\geq 100\%$	产品验收合格的批次/报验批次 $\times 100\%$	100%
生产计划完成率 100%；	完成生产批次/月生产计划批次 $\times 100\%$	100%
固废分类收集处置率 100%	每月检查的次数/符合要求的次数 $\times 100\%$	100%
人员重伤及以上事故发生 0 次/年	以实际发生为准进行计数	0
意外触电事故为 0 次/年	以实际发生为准进行计数	0
火灾事故为 0	以实际发生为准进行计数	0
劳保用品发放率 100%	已发放人数 / 应发放人数 $\times 100\%$	100%

编制：高鹏 2024.7.1 审核：陆健 2024.7.1

对质量、环境、职业健康安全目标进行了细化，确定实施的具体要求。建立有《环境安全管理方案汇总表》、《环境安全管理方案完成情况统计表》，其中包括有重要环境因素和重大危险源；目标（指标）；控制措施；责任部门；相关部门；。公司通过组织学习和张贴等方式进行向员工和相关方进行宣传贯彻，并通过检查考核，检查方针和目标的实施情况。2024 年 1 月至今的目标均已完成，由行政部实施管理考核。

抽环境安全管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求。

查火灾事故为零的管理方案，方法、措施/技术手段：火灾应急预案，管理部门：各部门，经管理者代表批准后实施。时间要求：在本年度内。编制：高鹏，批准：陆健，日期：2024.1.10。

查固体废弃物分类的管理方案，方法、措施/技术手段：固体废弃物分类存放；固体废弃物及时处理，管理部门：生产部；资金投入：3500 元。时间要求：在本年度内。编制：高鹏，批准：陆健，日期：2024.1.10。

现场查看，现有人员 39 人。办公楼面积 6000 余平方米，厂房面积约 1500 平方米，与陕西金讯明石化工程有限公司、陕西秦航环境科技有限公司共用一个生产车间，详见生产部 E06.1.2 审核记录）。提供《固定资产台账》内容包括：序号、名称、型号、编号、购买日期、品牌、数量、特性、目前状态等。主要设



备有抽查固定资产台账，包括焊接设备（埋弧自动焊接机、二氧化碳气体保护焊机、手工弧焊机、直缝自动弧焊机、氩弧焊机等）剪切设备（空气等离子切割机、液压摆式剪板机、剪刀机、砂轮切管机、数控万能水切割机、电动切管套丝机等）成型设备（三辊卷板机、卷板机、钢板刨边机、油压机折弯机等）锯床、钻床、立式车床，检测设备（磁力探伤机、液压万能试验机、压力机/冲击试验机电动试压泵等）。有生产车间场所，满足生产管理的要求，现场观察特种设备有叉车、行车。环境职业健康安全设备设施：灭火器、消防栓、垃圾桶等。办公通信设备：网络、电脑、电话等。

提供《设备保养计划》2024年5月22日，要求每季度对公司的焊接设备（埋弧自动焊接机、二氧化碳气体保护焊机、手工弧焊机、直缝自动弧焊机、氩弧焊机等）剪切设备（空气等离子切割机、液压摆式剪板机、剪刀机、砂轮切管机、数控万能水切割机、电动切管套丝机等）成型设备（三辊卷板机、卷板机、钢板刨边机、油压机折弯机等）锯床、钻床、立式车检测设备（磁力探伤机、液压万能试验机、压力机/冲击试验机电动试压泵等）等进行维修保养作业，具体见《电焊机点检记录》2024年1月、3月、6月，均按照要求进行，以上基础设施基本可以满足体系运行的需要。

提供《生产现场管理规定》、《焊接操作规程》、《喷漆操作规程》、《火炬装置制造工艺》等质量控制规定和管理制度。

项目的策划主要由生产主管刘文平完成，过程策划包含了管理目标和要求，公司依据客户要求、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国招标投标法、《石油化工设计防火标准》GB 50160-2018、《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2013、《钢结构设计标准》GB50017-2017、《石油化工排气筒和火炬塔架设计规范》SH/T3029-2014、《工业金属管道设计规范》GB50316-2008、HG-T_20570.12-95_火炬系统设备、T/CPCIF 0261-2023 低热值可燃气体火炬系统设计规范、火炬工程施工及验收规范 GB51029-2014、GB150-2011：《钢制压力容器》、GB/T 19631-2005：《金属罐通用技术条件》等进行服务，编制了相应的过程文件：编制了生产工艺流程和；针对生产加工过程制定了作业指导书；规定了产品的检验验收准则《火炬筒体检验指导书》《压力容器生产过程检验指导书》《燃烧器生产过程检验指导书》等；资源的提供（包括人力、物力、生产设备设施、检验设备和仪器、通讯工具、工程维护所需的工具等）。

策划的输出适合于组织的运行。

对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。

公司制定并实施了《安全检查制度》、《安全事故报告及处理制度》、《废弃物管理规定》、《节水节电管理规定》、《劳动保护用品发放管理规定》、《危险化学品管理规定》、《消防安全规定》、《能源、资源管理规定》、《噪音污染管理规定》、《污水排放管理规定》、《废气排放管理规定》、《环境和职业健康安全管理绩效监测程序》、《环境因素识别与评价控制程序》、《环境与职业健康安全运行控制程序》、《相关方需求和期望控制程序》等环境与职业健康安全控制程序和管理制度。策划合理，内容符合标准要求。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制，基本适用。部门运行控制能结合产品



生命周期方法，基本符合策划要求。

企业位于陕西省咸阳市兴平市金城路西段，公司四周是其他企业单位，生产部是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为潜在火灾、固废的排放、噪音、切割烟尘、焊接烟气；不可接受的风险为潜在火灾或爆炸、中毒、高温烫伤及紫外辐射、噪音。围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，公司对环境安全运行情况控制情况如下：

1) 查看公司资源能源消耗情况：查看生产区域宽敞明亮，通风较好。员工所用饮水机定期清洗；主要消耗的设备检修、维修时产生的含油废弃物、废润滑油，产生废旧灯管、墨盒、硒鼓，产生废旧灯管、墨盒、硒鼓；水电的消耗，车间生产运行的设备，做到人走关机；洗手间无滴水浪费现象。目前建立了相应的管理制度，要求部门人员提高节约意识。

2) 查看公司火灾管理情况：主要包括：生产等区域易燃材料、电路老化等。查看：现场查看车间生产区域粘贴严禁吸烟等警示标识；按要求配备消防栓、手提式灭火器等消防器材。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。

3) 查看公司触电伤害管理情况：主要包括电路线路老化。查看：公司墙壁上张贴各项规章制度和操作规程，电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。建立健全并严格执行安全操作规程和急救方法的培训教育。

2024年04月24日《触电应急演练记录》。通过应急演练使应急组织成员能够实地地实习应急处理程序过程，为应急组织成员掌握应急处理程序在出现突发事件时有效的组织应急响应活动减少因此造成的人员、财产损失打下良好的基础。

4) 查看固废管理管理情况：职工生活垃圾、生产过程中产生的一般固体废物及危险废物，统一收集分类，生活垃圾交市政环卫部门清运，一般固体废物（废边角料、焊渣、除尘器收尘）外售给废品回收单位，危险废物（废润滑油，机械日常保养所用）暂存于暂存库，定期交陕西诚润德高分子材料有限公司委托处理。

提供《危险废物转移联单》联单编号 2023610000037241，交付时间：2023年4月22日10时22分16秒，经办人：张润莲，废弃物名称：废活性炭，毒性，S 固态，有害成分名称：有机溶剂，编织袋包装，移出量：0.1 吨。运输单位：宝鸡达远危货运输公司，驾驶员：穆雄飞。

提供《危险废物转移联单》联单编号 2023610000037242，交付时间：2023年4月22日10时19分57秒，经办人：张润莲，废弃物名称：废油漆桶，感染性，毒性，S 固态，有害成分名称：有机溶剂，移出量：0.2 吨。运输单位：宝鸡达远危货运输公司。

提供《危险废物转移联单》联单编号 2023610000037243，交付时间：2023年4月22日10时17分16秒，经办人：张润莲，废弃物名称：废润滑油，易燃性，毒性，S 固态，有害成分名称：烃类，圆桶包装，移出量：0.01 吨。运输单位：宝鸡达远危货运输公司。



5) 查看废水管理情况：主要为生活污水排入兴平市污水处理厂处理、压力容器试水环节产生的污水排入雨水管网。

6) 查看劳动合同情况：提供劳动合同书，与员工签订劳动合同，维护员工合法权益。抽查员工高鹏、姚夏、刘文平等人员劳动合同。合同内容包含有合同期限、工作地点、工作内容、工作时间和、休息休假、劳动报酬、社会保险、福利待遇、劳动保护、劳动条件、职业危害防护、劳动合同的履行变更、劳动合同的解除终止以及其他事项等内容。

生产部员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

7) 查环境安全运行检查情况：

提供《环境安全运行检查表》，抽查 2024 年 3 月 12 日的环境安全运行检查记录，内容包括：检查日期；检查项目（劳保用品防护、违章指挥、安全操作、设备运行、用电、安全标志设置等）；检查结论（符合要求）；检查人（刘文平）等，内容完整，符合要求。

提供《环境安全运行检查表》，抽查 2024 年 5 月 15 日的环境安全运行检查记录，内容包括：检查日期；检查项目（消防设施配置、生活废水排放和垃圾处理情况、公司用水用电情况、办公用纸、废旧墨盒处理等项目）；检查人（姚夏）等；内容完整，符合要求。

提供《灭火器点检表》，抽查 2024 年《灭火器点检表》记录，内容有：点检日期、点检项目（配件是否齐全、灭火器各部件是否生锈、气压表是否清晰、气压表指针是否在黄、绿区内）、保险栓拉动是否正常、喷嘴管是否破裂等）；点检人等，内容完整。生产现场消防栓检查记录表，未见对 2024 年 6 月点进行点检的证据

8) 查劳保用品发放情况：

提供 2024 年 1-5 月份的劳保用品发放记录（发放日期、劳保用品名称、发放数量、发放人、领用部门）。主要是发放工作服、安全帽、防噪耳塞、防尘口罩、防毒面具、劳保手套、劳保鞋等，均有签收。工作时间平均每天不超过 8 小时，公司为员工办理了意外伤害保险。

9) 查用于环境及职业健康安全资金投入情况：

2024 年 1 月份至今：消防器材投入、应急演练投入、劳保用品投入、员工社会保险投入、员工体检投入、防暑降温投入等。均能保证环境、职业健康安全资金的使用。现场查看生产区域贴有消防栓操作方法示意图、节约用电、节约用水、安全出口等警示标识。编制火灾应急预案，对员工进行了防火安全的培训。现场无安全隐患。

查看，手提式干粉灭火器、消防栓等应急救援器材，维护保养良好，配备充分适宜，能够满足要求。环境和职业健康安全标识警示，包括：安全通道标识、禁止烟火、小心触电等警示标识齐全、有效。

与生产主管刘文平交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措



施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。对环境职业健康安全的运行控制有效。

编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等，提供了紧急情况下的《应急预案汇编》。

提供《火灾爆炸事故应急预案》、《触电事故应急预案》、《机械伤害事故应急预案》、《仓库火灾事故扑救预案》、《机械伤害事故应急预案》、《危险化学品泄漏应急预案》、《起重机事故应急措施和救援预案》、《场内叉车使用应急预案》，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。

现场查看生产区域内配备了消防设施，状态有效。

查 2024 年 04 月 23 日《触电应急演练记录》，参加人员各部门等 8 人；记录演练过程、急救措施等内容。

查 2024 年 04 月 24 日《火灾应急演练记录》，参加人员各部门等 10 人；记录演练过程、急救措施等内容。

查 2024 年 04 月 24 日机械伤害事故应急演练记录》，参加人员各部门等 12 人；记录演练过程、急救措施等内容。

应急演练总结：在现场演练过程中参加演练的人员都给予了充分的重视，在演练过程中能够听从应急领导小组的指挥，通过应急演练使应急组织成员能够实地的实习应急处理程序过程，为应急组织成员掌握应急处理程序在出现突发事件时有效的组织应急响应活动减少因此造成的人员、财产损失打下良好的基础。同时现场工作人员经过演练掌握了出现突发火灾事件时应如何按应急组织程序要求进行应急处理和有效的撤离和自身防护知识。

预案适宜性充分性评审：适宜性：全部能够执行；充分性：完全满足应急要求。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

公司在质量手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造及销售；资质范围内压力容器设计、制造”，通常依据客户的技术协议来确定需要生产的规格、型号、尺寸、参数、交货期，从而控制生产和销售有序进行。

- a) 技术部根据技术协议要求进行产品的设计开发，输出技术参数，图纸等信息。
- b) 公司采购部根据技术部输出资料，选择合格供应商进行采购工作。
- c) 工程部负责采购原材料的验收和检验，合格入库。
- d) 公司生产部通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。



e) 技术部编制了产品的《生产工艺作业指导书》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为生产部操作人员的作业指南。

f) 公司为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。

g) 公司为各工序配备了数显卡尺、游标卡尺、卷尺等监视测量设备。

h) 公司对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

i) 公司的检验活动包括入厂检验、过程检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

j) 工程部负责对产品的放行，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，采购部依据合同出具发货单和出厂检验报告，联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。

k) 需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。

l) 生产部负责关键、需要确认的过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程为焊接，需要确认的过程为焊接过程。

询问部门负责人的工作按设计开发的程序进行，每个项目均进行了策划，策划了项目的预期要求、时间、工作分工，在不同的设计阶段有不同的评审，验证的要求和参考标准

公司编制了《各岗位能力要求标准》、《工序检验和最终检验制度》、《火炬筒体检验指导书》、《容器生产过程检验指导书》、《燃烧器生产过程检验指导书》、《火炬装置制造工艺》、《焊接操作规程》、《喷漆操作规程》等指导文件。

查火炬装置制造工艺流程，产品编号:H22014A、H22014B；产品图号:05/09-200-01-00；产品位号:008FL8101 编制人审核人签字，日期：2023 年 1 月 10 日

询问部门负责人刘文平，火炬装置制造的工作按工艺流程文件和标准实施。

火炬装置工艺流程：

下料—冷作（铆工）工艺—焊接工艺—无损检测工艺—涂漆工艺—入库

关键过程：焊接过程，特殊过程：涂漆工艺

需确认/特殊过程：涂漆工艺过程。

关键过程：焊接过程。

1、 原材料采购及检验

工程部依据公司制定的进货检验规程，对原材料进行了入场检验。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库，提供了《原材料检验记录表》、《下料检验记录表》。

下料：



钢板、角钢、扁钢下料时，应优先使用剪切下料。钢板、扁钢用龙门剪床剪切下料，角钢用冲剪机剪切下料。

用剪床下料时，剪刀必须锋利，并根据下料板厚调整好剪刀间隙，其值见下表

钢板厚度 mm 4 5 6 7 8 6 10

剪刀间隙 mm 0.15 0.2 0.25 0.3 0.35 0.4 0.45

钢板厚度 mm 11 12 13 14 15 16 20

剪刀间隙 mm 0.5 0.55 0.6 0.65 0.7 0.75 0.8

气割下料：将工件分段垫平（不能用砖和石块），将工件与地面留出一定的间隙利于氧化铁渣吹出。将氧气调节到所需的压力。气割不同厚度的钢板时，要调节切割氧的压力，而同一把割炬的几个不同号码嘴头应尽量不经常调换。气割选择见表：

板材厚度

(mm) 割炬 气体压力 (kg / cm²)

型号 割嘴号码 氧气 乙炔（煤气）

3.0 以下 G01-30 1~2 3~4 0.01~1.2

3.0~12 G01-30 1~2 4~5

12~30 G01-30~100 2~4 5~7

30~50 G01-100 3~5 5~7 0.01~1.2

50~100 5~6 6~8

100~150 G01-300 7 8~12

150~200 8 10~14

200~250 6 10~14

冷作（铆工）工艺：

结构件放样是冷作加工的第一道工序。通过对结构件进行放样，确定各零售的实际尺寸后才能进行下料，加工成形，组装，焊接等工序。结构件放样原则上在放样工作台上进行，对大件放样在垫平的钢板上进行。对放样台要求光线充足，放样前准备好手剪刀、划线、粉线、角尺、直尺、圆规、样冲等工具。

矫正方法分冷矫正和热矫正两种。冷矫正是在常温下进行矫正。适用于矫正塑性较好的钢板。对弯形严重或脆性很大的钢材，如合金钢及长期放在露天生锈钢板等，塑性差不用冷矫正。当钢板弯曲较大，钢板塑性差，在缺少足够动力设备情况下用加热至 700-900℃左右的温度进行矫正。

弯曲工艺卷板由预弯（压头）、对中和卷弯三个过程组成，在压力机上用模具预弯适用于各种板厚，用长度比板料短的通用模具，预弯时必须分段进行，预弯两端，预弯尺寸根据工件卷圆卷板机种类而定。如



20*2000 卷板机端面预弯尺寸是 250-300:8*2000 卷板机端面预弯尺寸是 150-200。

组装工艺根据图样和技术要求弄清产品的特性用途，各零件之间的相对位置、尺寸和连接方法，明确组装基准面和组装工夹具，再定组装方法。

焊接工艺：

1. 根据具体情况选用合理的焊接参数进行焊接，不允许超大电流焊接。

2. 多层焊时，前一层焊道表面必须进行清理，检查、修整，如发现有影响焊接质量的缺陷，必须修整清除后再焊，焊接参数按焊接工艺执行。

3. 焊后处理

4. 焊接结束，焊工应清理焊道表面的熔渣飞溅物，检查焊缝外形尺寸及外观质量。

5. 焊缝缺陷超标允许返修，但返修次数不超过两次。

6. 焊缝出现裂纹时，焊工不得擅自处理，应及时的报告技术人员，查清原因，订出修补措施方可处理。

无损检测工艺：

委外进行检测，出具无损检测报告。

涂漆工艺：

委外进行，对工件表面的型沙、毛刺、焊渣、飞溅物、油污、灰尘等物用破皮及钢丝刷等除锈工具刮，铲清除干净，使其达到平整、清洁，提高涂层的附着力。除锈完进行底漆，1-2 遍，按施工要求调配油漆的粘度，稀释剂的加入量一般分两次加入，第一次为 80%，第二次为 20%，要求上下搅拌均匀，粘度一致为止。面漆，混凝土机械涂 1-2 遍，起重机构 2 遍。喷字，贴商标。

过程检验：

查看原材料检验记录表，火炬筒体检验记录，检验日期：2024 年 5 月 11 日，型号规格：Φ457*10 L=69340mm/09MnNiDR，检验项目（表面、内部、壁厚、外径、长度、质量检查） 检验结果 合格。

查看原材料检验记录表，火炬头检验记录，检验日期：2024 年 5 月 11 日，型号规格：Φ610*8 L=6000mm/S31008，检验项目（表面、内部、壁厚、外径、长度、质量检查） 检验结果 合格。

成品出厂检验：按照执行标准进行出厂项目检测，见 8.6 审核记录。

交付及运输：

采购部根据合同要求，进行木箱包装发货，选择合格供方名录的物流公司进行运输，交付客户。

查生产现场，操作员朱三平，正在操作手工弧焊机进行焊接作业；

操作员赵江，正在使用空气等离子切割机进行下料切割工序；

操作员成新龙，正在使用三辊卷板机进行卷板作业；

检验员鱼学林正在进行成品检验，检查外观、焊缝质量、光洁度、有无裂纹、尺寸等。

生产部门过程控制基本有效。



压力容器工艺流程：

1、原材料采购及检验

工程部依据公司制定的进货检验规程，对原材料进行了入场检验。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库，提供了《原材料检验记录表》、《下料检验记录表》。

下料：按图纸要求下简体、群座、底版、垫板用料，去氧化皮、做材料移植标记，打坡口。

卷筒：按照设计图纸，使用卷板机，卷制各段筒节，焊接筒体纵缝。进行筒体校圆（椭圆度不大于筒体内径

的1%，且不大30mm）

组对：分段组对各部位筒体及封头，清理辅助焊点（装配间隙0-3mm，错边量不大于1/4板厚且不大于3mm，筒体与法兰垂直度0-1mm）

焊接：焊接筒体环缝，清理飞溅及焊缝表面。

探伤：按照图纸要求对筒体纵缝、环缝实施无损检测（无损检测1、筒体≥20%；2、封头≥100%）。

开孔：按图确定人孔、液位计接口、拍夜空及各接管的位置、注意角度方向。

组对：按图组对人孔、液位计接口、排液孔等及各接管。

焊接：焊接人孔、液位计接口、排液孔等及各接管，清理飞溅及焊缝表面。

组对：按图组对筒体与A型腿式支座中的角钢、底板、盖板、垫板。

焊接：焊接筒体与组对筒体与A型腿式支座中的角钢、底板、盖板、垫板，清理飞溅及焊缝表面。

试压：对低压火炬分液罐水压试验。

防腐：除锈、喷漆。

关键过程：焊接过程，特殊过程：探伤过程

外包过程：固废处理、除锈及防腐涂漆过程、探伤过程、物流运输。

1) 生产部配置了有焊接设备（埋弧自动焊接机、二氧化碳气体保护焊机、手工弧焊机、直缝自动弧焊机、氩弧焊机等）剪切设备（空气等离子切割机、液压摆式剪板机、剪刀机、砂轮切管机、数控万能水切割机、电动切管套丝机等）成型设备（三辊卷板机、卷板机、钢板刨边机、油压机折弯机等）锯床、钻床、立式车床，检测设备（磁力探伤机、液压万能试验机、压力机/冲击试验机电动试压泵等）等设施设备，可以满足石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造及销售；资质范围内压力容器设计、制造活动需要。

2) 提供了相关作业文件、规范等指导性文件。

3) 查公司的特种作业人员，电工、叉车工、电焊工等均经过培训、考核，具有相应的特种作业证，普通岗位人员也做岗位能力培训和评估，见7.2审核记录，均符合要求。

4) 提供了员工绩效考核表，考核内容：责任心、主动性、团队意识、劳动纪律、职业道德、廉洁自律等。抽查被考核人姓名：姚夏考核得分98分，考核人：高鹏，考核日期：2024.6.11



5) 现场查看临时场所的活动中，现场技术工人周海刚正在进行电焊工作，佩戴安全帽，防紫外辐射面罩，佩戴防噪耳塞，身穿防护工服。

工程部人员现场进行半成品质量抽检，查看焊接部件的外观、焊缝质量等，由于没有发现不合格的情况，所以没有保留相关验收记录，针对记录的保留问题现场已交流。

公司的制作的产品在交付前必须进行验收，合格后经工程部负责人确认后方能交付给客户。

公司在手册中明确规定：需要时，公司应采用适当的方法识别输出，以确保服务合格。

公司在服务提供的整个过程中按照监视和测量要求识别输出状态。

若要求可追溯，公司应控制输出的唯一性标识，且保留实现可追溯性所需的形成文件的信息。

查见在各过程中，顾客名称与供方签订的供货合同/协议的编号。保安员在服务过程中带工号牌，以便可追溯。

记录标识：原材料检验记录等。

追溯路径：出厂检验记录—半成品检验记录—原材料检验记录—采购合同—后期服务合同。

标识控制满足要求。

经查：公司管理手册 8.5.3 章节，规定了顾客或外部供方财产的管理要求，公司管理层对顾客或外部供方财产管理要求理解正确。生产主管介绍，自体系运行以来，没有发生顾客财产丢失、损坏情况。

查看顾客财产登记情况，生产部未能提供相关证实材料。

公司应在生产制造过程、检验过程、运输过程对产品提供必要防护，包括标识、处置、污染控制、储存、传送以及保护。

产品防护满足要求。

该公司规定了满足与生产加工相关的交付后活动的要求。

在确定交付后活动的覆盖范围和程度时，考虑了：

- a) 法律法规要求；
- b) 与生产加工有关的潜在不期望的后果；
- c) 产品的性质、用途和预期寿命；
- d) 顾客要求；
- e) 顾客反馈。

对提供产品的顾客定期进行顾客满意度调查，与生产主管刘文平沟通，自体系运行以来，无重大顾客投诉。

公司规定对服务提供的更改进行必要的评审和控制，确保稳定地符合要求；

更改保留形成文件的信息，包括更改评审结果、更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。

目前为止未发生更改。



与负责人余亮沟通确认，技术部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员余亮，在火炬系统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，专业从事火炬系统及压力容器的设计、生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

抽查在建项目：项目远景零碳技术项目（一期）燃料气缓冲罐设计过程资料，日期：2024.04。

设计要求（包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明）：

- 1、燃料气缓冲罐外形尺寸 $\phi 500 \times 1200$ ；
- 2、材质 Q345R、腐蚀裕量 3mm；
- 3、工作温度 40℃；设计温度 -19~60℃
- 4、工作压力 2.0MPa；设计压力 2.2MPa
- 5、介质：氢气、氮气
- 6、容器类别：第 II 类
- 7、产品外形图如下

设计输入：

- 1、远景零碳技术（赤峰）有限公司 152 万吨年零碳氢氨项目（一期）技术协议；
- 2、工艺管道及仪表流程图（压力容器设计）；
- 3、设备专业设计规定；
- 4、地上设备、管道外防腐设计统一规定。
- 5、地上设备、管道绝热设计统一规定。
- 6、设计基础。

2、设计标准：

TSG21-2016 《固定式压力容器安全技术监察规程》

HG/T20615-2009 《钢制管法兰、垫片、紧固件》



HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术规范》

GB150.1~4-2011《压力容器》

3、以前类似设计提供的适用信息；

（1）中科榆林乙醇制乙烯项目燃料气缓冲罐；（2）海南九丰项目燃料气缓冲罐

4、性能、安全、和环保等：

该容器采用过程设备强度计算软件 SW6-2011 进行设计计算，保证罐的主体材质、壁厚、接管满足安全设计要求。

5、设备符合：安全、健康和环保要求。2024 年 4 月 5 日

设计评审：生产部经理刘文平、技术部经理余亮、采购部经理韩常安、工程部经理李红芳、销售部刘战等对产品符合法律标准、开发成本预算、新器件采购可行性、技术参数可行性、质量保证、检测设备具备性、客户要求的符合性等进行了审核，会议现场进行了沟通，满足设计要求。评审结论：评审通过，可设计、采购和制造。2024 年 4 月 5 日。

1、设计验证：参与验证人员：余亮、刘文平，

验证设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法规等）：

1、标准或法规：

TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》

TSG 07-2019《特种设备和重装单位许可规则》

NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和低合金钢锻件》

2、材料的符合：材料的化学成分满足要求。

3、冲击试验：满足-20℃低温夏比（V 型缺口）冲击试验。冲击功满足要求。不小于 34 焦耳。

4、主要试验仪器和设备：游标卡尺、钢直尺、漆膜仪、焊缝高度测量尺，操作者周宇明、朱三平等。针对输入要求的各专项试验、检测报告内容摘要及其结构：符合要求。设计开发验证结论：符合设计要求。2024 年 5 月 5 日，验证人：来社路。对验证结论的跟踪结果：符合设计要求。编制：来社路 审核：刘文平 批准：王全有 日期：2024. 5. 5

设计输出：

1、燃料气缓冲罐（381-V-104）设计蓝图

过程设备强度计算书：

2、各种验收准则：

GB/T8923.1-2011《未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级》

SH/T3043-2014《石油化工设备管道钢结构表面色和标志规定》

3、采购物资分类清单：



钢板、椭圆形封头、铭牌及托架、腿式支座、及法兰垫片紧固件等。

4、检验的要求：

除锈满足 GB/T8923.1-2011 中 Sa2.5 级的要求。

涂漆：底漆(无机富锌底漆)、中间漆(环氧云铁中间漆)、面漆(脂肪族聚氨酯面漆)符合 SH/T3043-2014 要求。

冲击试验符合 NB/T47008-2017 规定的规定。

5、产品技术规范或企业标准：

1)、产品标准

产品中铭牌及铭牌托架为企业内部标准件。

编制：李红芳 审核：余亮 批准：陆健 日期：2024.05.20

试产报告：目前 2024 年 8 月中旬进行试产。

抽查在建项目：项目高架火炬系统（含压力容器设计） 设计过程资料，日期：2024.04。

设计要求（包括主要功能、性能、结构、外观包装、技术参数说明）：

1、设计 3 套火炬系统。分别为低压氨、高压氨及低压氢火炬系统，公用 1 座塔架；

2、设计三边形塔架一座，高度 55.5 米，跟开 12m；

3、设计氢火炬水封罐一台、污水罐、高压氨、低压氨火炬分液罐一台、燃料气缓冲罐 1 台（压力容器设计）。

4、设计自动控制系统一套，实现手动、自动点火。

5、设计氢火炬(DN250)燃烧器 1 台、氨火炬(DN600)燃烧器 1 台。

设计输入：

1、满足火炬无烟、安全的燃烧：

1、远景零碳技术(赤峰)有限公司 152 万吨年零碳氢氨项目(一期)技术协议；

2、工艺管道及仪表流程图（压力容器设计）；

3、电气专业设计规定；

4、管道专业设计规定（压力容器设计）。

5、地上设备、管道外防腐设计统一规定。

6、地上设备、管道绝热设计统一规定。

5、设计基础。

2、设计标准：



SH3009-2013 《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》

HG/T20615-2009《钢制管法兰、垫片、紧固件》

SH3029-2014《石油化工排气筒和塔架设计规范》

GB150-2011《压力容器》（压力容器设计）

3、以前类似设计提供的适用信息；

（1）四川金象高架火炬系统；（2）新疆蓝山屯河全厂火炬系统

4、性能、安全、健康和环保等：

火炬燃烧的产物对周围环境的污染符合有关规定，产生的光、热辐射、噪声等满足规范要求。保证正常工作时噪音小于 85dB，地面热辐射强度小于 3.2kw/m²

5、设备符合：安全、健康和环保要求。2024 年 4 月 5 日

设计评审：生产部经理刘文平、技术部经理余亮、采购部经理韩常安、工程部经理李红芳、销售部刘战等对产品符合法律标准、开发成本预算、新器件采购可行性、技术参数可行性、质量保证、检测设备具备性、客户要求的符合性等进行了审核，会议现场进行了沟通，满足设计要求。评审结论：评审通过，可设计、采购和制造。2024 年 4 月 5 日。

2、设计验证：参与验证人员：余亮、刘文平，

验证设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法规等）：

1、标准或法规：

GB/T9115.1-2000 系列 I 《平面、突面对焊钢制管法兰》

GB/T3280-92《不锈钢冷轧钢板》

GB/T4237-92《不锈钢热轧钢板》

2、材料的符合：材料的化学成分满足要求。

3、冲击试验：冲击功满足要求。

4、主要试验仪器和设备：游标卡尺、钢直尺、烟气检测仪、X 射线探伤机，操作者周宇明、朱三平等。针对输入要求的各专项试验、检测报告内容摘要及其结构：符合要求。设计开发验证结论：符合设计要求。2024 年 5 月 5 日，验证人：来社路。对验证结论的跟踪结果：符合设计要求。编制：来社路 审核：刘文平 批准：王全有 日期：2024.5.5

设计输出：

1、高架火炬系统设计蓝图

火炬点火操作使用手册：

2、各种验收准则：

GB20205-2020 《钢结构工程施工质量验收规范》



CECS 80:2006《塔桅钢结构工程施工及验收规范》

SH/T3507-2011《石油化工钢结构工程施工及验收规范》

3、采购物资分类清单：

钢材、不锈钢板、角钢、钢板、螺旋喷嘴

4、直线度偏差的要求：

主肢直线度偏差不大于长度的 1/1500, 且不大于 5.0mm.

构件直线度偏差不大于长度的 1/1000, 且不大于 10.0mm.

安装后垂直度允许偏差为高度 1/1500, 且不大于 25mm. 塔架总高度允许偏差为±50mm.（压力容器设计）

5、产品技术规范或企业标准：

1）、产品标准

产品满足 SH3029-2014《石油化工排气筒和塔架设计规范》中位移偏差的要求

编制：李红芳 审核：余亮 批准：陆健 日期：2024.05.20

试产报告：目前 2024 年 8 月中旬进行试产。

查已经履行完成的项目

已经履行完成的项目为“九丰集团海南特燃特气建厂项目地面火炬”已进入的设计和开发验证阶段，在策划的适当阶段进行了评审、验证和确认控制，见 8.3 条款。

查正在实施的 1000 吨/年乙醇制乙烯中试项目地面火炬项目实施情况：

公司火炬系统为非标定制产品，交付周期近一年时间。火炬系统装置内制压力容器，甲方：中科榆林能源技术运营有限责任公司 签订时间：2023 年 6 月 14 日 该项技术协议包括：地面火炬概况、设计说明（设计基础数据、排放参数、各专业设计说明、工艺、管道、仪表、电气、建筑设计等技术说明）、工艺说明（火炬放空气工艺流程及控制说明、点火控制、火炬系统连锁报警、长明灯运行状态显示及报警、可燃气体报警、公用工程消耗表）、设备配制清单、买卖双方工作范围、设备质量、工艺性能保证及质量验收标准、交付程序、交货地点、包装及运输要求、服务承诺、技术服务等内容。1000 吨/年乙醇制乙烯中试项目地面火炬项目 设计原则：确保 100%安全生产、充分利用节约能源、保护环境。在满足工艺条件的前提下，合理布置，减少占地；合理的控制燃烧，确保系统可靠运行的同时简化操作。同时，便于维护检修并确保公用工程消耗经济、合理。火炬最大排放时无烟燃烧、外部无明火。装置地面各点的热辐射强度 <1.58kw/m²。噪音要求小于 85dBA，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008。

设计基础数据，排放量：0.168-0.67t/h，状态：连续，平均分子量：48.7，泄放温度：115℃，成分：水 17%、乙醇 18.39%、乙醚 30.75%、乙烯 33.75%、二甲醚 0.1%、丙烯 0.02%，火炬界区最大允许背压：50kpa



工艺说明：火炬放空气体经管道 100-NF-10901-A11B-P 进入火炬界区后，经分液罐分液后经过阻火器，之后进入燃烧塔内燃烧，共通过 1 台燃烧器放空燃烧。

点火控制流程说明：采用 DCS 作为火炬控制系统，自动点火、等均由 DCS 实现，DCS 系统由买方设计、供货，卖方应提供全部的火炬控制方案、I/O 清单、联锁逻辑图及相应组态文件。

火炬系统连锁报警：火炬系统的现场控制与 DCS 通讯联络，火炬配置 1 台独立的长明灯。长明灯设置 1 支专用铠装热电偶，通过温度变送器将信号送 DCS 显示、报警，联锁高能点火器自动点火，高能点火器均可就地控制室、自动、手动操作，从而保证火炬系统的安全运转。

输出设备配制清单，试开车备品备件明细，附工艺管道及仪器仪表流程图。该项目经理尚娜，交货期：2024 年 9 月 20 日，目前提前已完成进厂安装。交付完成。

查看正在进行的项目资料

九丰集团海南特燃特气建厂项目地面火炬项目资料，项目经理辛志旭，2024 年 5 月签订协议，交货期 2024 年 8 月 10-15 日，买方：中国电子系统工程第二建设有限公司，联系人：王爱平，设计输入：2024 年 6 月 11 日发送技术协议。项目环节分为：工艺管道交付环节、设备交付环节、电气仪表交付环节等。

项目名称：九丰集团海南特燃特气建厂项目建设地点：海南省文昌市

本项目设置一套火炬气排放系统，将火炬气排放至火炬装置内燃烧排放。火炬总管直径 DN250，火炬界区内设置火炬分液罐、火炬气分级系统、电气及仪表系统等，火炬焚烧筒尺寸为 5m X H20m。火炬设施满足装置在开工、停工及事故状态时产生的可燃性气体能够及时、安全、可靠地放空燃烧，并满足相关的环保要求。火炬系统工艺设计规范《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2013《石油化工企业防火设计标准》GB50160-2018，压力容器设计规范《压力容器》GB/T150.1~GB/T150.4-2011《钢制化工容器制造技术要求》HG/T20584-2011《钢制焊接压力容器》NB/T47003.1-2009《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016，其他工艺管道及电气、仪表等执行相应的标准。

火炬系统排放条件：型式：地面火炬，能力：8th，泄放组分：氢气、甲烷泄放温度：-160℃燃料气采用甲烷、C2 及 C3 烃，数量：1 套。目前进度：工艺管道设计完成，2024 年 7 月 4 日，设备 2024 年 6 月 5 号卧式/立式容器基础设计一次条件表地面火炬筒体及挡风墙基础条完成交付，电气仪表与 2024 年 6 月 27 日完成提供电气接口资料，仪表规格书、备品备件、设备汇总表、设备材料规格表交付，2024 年 7 月 3 日完成 PLC 点火柜（包含面板及内部元件）、电气柜、检修柜、电加热器柜交付，预计 2024 年 7 月 31 日交付 PLC 编程、PLC 调试、火炬操作手册。

公司识别外部供方提供的过程、产品、服务主要有：钢管、防爆电器、电缆、热电偶、容器封头、不锈钢法兰、不锈钢管件等物资的采购；

公司目前的外包过程包括：目前外包过程为固废处理、除锈及防腐涂漆过程、无损检测过程、物流运输、探伤过程。采购部采购人员对物资和服务的采购应进行控制，以确保采购的物资和服务符合要求。



采购部应根据供方提供物资和服务的能力来评价并选择合格供方；

选择、绩效监视和定期再评价的准则应予以确定。

已编制形成《合格供方名录》，编制：姚夏 2024 年 1 月 15 日。

陕西宝利来钢铁有限公司 钢管

陕西春航智能科技有限公司 防爆电器

祥华防爆科技有限公司 防爆电器

安徽康泰电气有限公司 电缆、热电偶

新乡县四达封头有限公司 容器封头

定襄县鑫御诚机械制造有限公司 碳钢法兰

浙江亚展阀门管件有限公司 不锈钢法兰

西安市宏润管道设备有限公司 碳钢管件

华博管业有限公司 不锈钢管件

安能物流有限公司 物流运输

陕西诚润德高分子材料有限公司 危险废物收集

山西科视检测有限公司 无损检测

抽查供方评价状况：

公司将顾客满意率作为测量管理体系绩效的指标之一，以衡量管理体系的符合性。为此公司编制并实施《顾客满意率管理程序》，用以规定按时对顾客是否满足其需求和期望的感受程度进行监视，并确定获取、分析和利用这些信息的方法。

公司责成销售部定期对顾客是否满意的信息进行调查、分析，编制顾客满意率分析报告，内容包括顾客满意率、原因分析、建议采取的改进措施等；

实施调查的渠道和手段：

a) 行政部负责新闻媒体和行业有关信息的监视和测量，并按时间要求反馈销售部；

b) 销售部通过与顾客面谈、顾客满意率调查、用户意见调查、流失业务分析等方面获取顾客满意程度的信息；抽查的 2024 年 3 月 20 日对浙江亚展阀门管件有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为不锈钢法兰，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价浙江亚展阀门管件有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对陕西宝利来钢铁有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价陕西宝利来钢铁有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对陕西宝春航智能科技有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务



务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价西宝春航智能科技有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对陕西宝春航智能科技有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价西宝春航智能科技有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对新乡县四达封头有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价西新乡县四达封头有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对西安市宏润管道设备有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价西安市宏润管道设备有限公司为合格供方名录。

抽查的 2024 年 3 月 20 日对物流运输安能物流有限公司进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价安能物流有限公司为合格供方名录。

外包合同情况：

抽查的 2024.6.27 与陕西诚润德高分子材料有限公司签订危险废物收集合同，有效期 2024 年 7 月 10 日至 2025 年 7 月 09 日。固废处理作为外包合同，委托处理废矿物油（HW09）、废显（定）影液、废胶片（HW16）、其他废物（HW49），合同明确甲方负责分类、包装、标注，确保交给乙方进行危废处理过程，合同规定了危废处理要求细节以及双方履行义务等。2024 年 3 月 20 日对此外包方进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价为合格供方名录。

抽查 2024 年 3 月 28 日与山西科视检测有限公司无损检测合作协议，甲、乙双方就“甘肃能化金昌能源化工开发有限公司低阶煤高效利用制氢及 50 万吨/年高浓度尿基复合肥项目全厂火炬系统”甲方安装范围内（塔架射 1m 范围内设备安装）的管线按照要求进行现场无损检测方面合作，甲方火炬安装区域（塔架辐射 1m 范围内）所有管线由乙方按照业主方和图纸要求进行无损检测工作，乙方负责提供符合要求的设备、人员及检测资，在甲方要求时效内完成检测并出具（山西科视检测有限公司）检测报告。若经业主或者监理审定报告不通过，系乙方责任，乙方配合更正直至通过审核。检测费用合计：2400 元，合同规定了无损检测要求细节以及双方履行义务等。2024 年 3 月 20 日对此外包方进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价为合格供方名录。

2024 年 3 月 20 日对此外包方进行供方调查评价表，供应商提供产品或服务为钢管，包含供应商资质、



产品/服务能力、信誉与服务、质量保证能力、价格情况、其他情况等六个方面内容进行评价，根据评价结果，评价为合格供方名录。

采购合同情况：

抽查 2024 年 6 月 5 日与祥华防爆科技有限公司签订的防爆电器采购合同，合同金额 10967 元。合同明确了防爆电器的质量要求技术标准，国家标准、包装标准、验收标准、交付方式以及违约责任等；

抽查 2024 年 6 月 5 日与安徽康泰电气有限公司签订的电缆、热电偶等采购合同，合同金额 36510 元。合同明确了防爆电器的质量要求技术标准，国家标准、包装标准、验收标准、交付方式以及违约责任等；

抽查 2024 年 6 月 23 日与浙江亚展阀门管件有限公司签订的燃烧器、不锈钢法兰等采购合同，采购金额 8300 元，。合同明确了防爆电器的质量要求技术标准，国家标准、包装标准、验收标准、交付方式以及违约责任等；

查公司与外部供方的合作通过协议、合同、备忘录等方式确定，与外部供方的沟通比较充分，涉及物业管理服务所需物资、设备、工具的采购、验收，并按照规定对物业管理服务涉及的物资进行贮存、保管和标识。对不合格的物资进行处理，做好记录进行分类，并按要求进行处理。

外部提供过程、产品和服务的控制基本符合要求。

编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、机械事故应急救援预案提供了紧急情况的《应急预案》。

提供《火灾爆炸事故专项应急预案》《触电事故专项应急预案》，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。

配备必要的防火设施（灭火器、消防栓）并保证其完好，现场实施明火管制。

抽查火灾应急消防演练计划和记录，2024 年 4 月 24 日下午 16：00 整，为了使每个员工都能了解在公司范围内的潜在事故和危险，提高安全意识和自我保护意识，为使消防小组成员在事故发生时快速准确的做出响应，以减少和预防由此造成的环境影响、疾病和人身伤害。根据文件要求，进行消防演练。由行政部组织，火灾消防演练，全员参加；

2024 年 4 月 24 日下午 16：00 分由行政部负责人用废纸和木柴作为引燃物将公司门口处西南角空阔处的易燃物引燃，3 分钟后火焰以达到半米多高，这时第 1 组人员手持干粉灭火器将喷嘴正对火焰中心喷射，同时第 2 组人员手持湿毛巾捂住口鼻，弯腰下蹲按顺序逃离火场，这时火源已基本被扑灭，扑救人员用消防桶提水浇灭余火，并用铁锹向火源处浇消火沙灭火。整个消防学习共持续 5 分钟，其中灭火共用 3 分钟。第 1 组人员成功将大火扑灭，第 2 组人员顺利逃生，没有任何伤亡。

通过本次消防演习使参加消防演习全体人员火灾扑救方式、消防器材正确安全使用、逃生自救技巧等都有了明确了解，对今后应对火灾事故，减少人身伤害有很大的帮助。



抽查触电事故紧急救援预案演练计划和记录，2024年4月24日下午14:00分由董事长讲解触电演习的目的、范围，触电演习的场所，用电的安全知识，我公司电源开关的位置和介绍各应急小组的负责人及成员。发现有人触电，立即关闭总电源，拨打120急救电话的同时，采取“口对口人工呼吸法”和“心脏胸外挤压法”对触电人员急救。应急小组迅速拉起警戒线，引导周围职工撤离到安全区并疏散围观人员，既杜绝了二次触电的可能也为现场救护提供了足够的场地。如伤员的心跳和呼吸经抢救后均已恢复，可暂停心肺复苏法操作，急救车赶到后将触电人员送往医院进行身体检查和调养。但心跳呼吸恢复的早期有可能再次聚停，应严密监护，不能麻痹，要随时准备再次抢救。若触电人员的心跳和呼吸经急救无明显效果，与此同时，医院急救车未到时，立即派项目救护用车与医院救护车在最短时间内进行交接，救护组全体人员随车出发

通过本次触电演习使参加触电演习全体人员对触电后紧急救援方法、使用正确的救援工具、避免自身安全防范技巧等都有了明确了解，对今后应对触电事故，减少人身伤害有很大的帮助。；

目前应急预案基本符合要求，暂无变更。

查顾客沟通：经查管理手册8.2.1条款规定销售部负责和顾客沟通

a) 合同签订的沟通：由销售部负责与客户进行沟通，沟通内容包括：产品/服务的信息、客户问询，以合同的形式予以确定；合同签订后：如发生合同更改情况，更改信息由销售部负责与客户沟通并达成一致意见后以合同补充协议、会议纪要的方式予以确定。

b) 合同实施期的沟通：由销售部负责与顾客沟通，一般通过电话、传真、信函、网络等方式进行。沟通内容包括：有关顾客财产的外置及控制信息、有关产品/服务信息的细节等，沟通结果一般以会议纪要、签字、传真件、邮件回执等方式体现。合同履行由销售部实施及交付。

c) 产品交付后的沟通：由销售部负责就客户的反馈信息（包括投诉或建议）与客户进行沟通，通过座谈、交换意见等形式进行、以顾客满意率调查表或顾客投诉记录予以证实。

1) 与客户服务有关要求的确定：

经查管理手册8.2.2条款：销售部应确保在与客户签订合同或确定向客户提供产品/服务时，应对有关的要求进行确认，并确保能够满足这些要求。这些要求包括：

- a) 客户或使用人明确规定的要求，包括对服务提供过程的验证及服务提供后证据的要求；
- b) 客户或使用人虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求；
- c) 国家、地方、行业强制性标准及法律法规规定的要求；
- d) 本公司额外的承诺
- e) 与以前表述不一致的合同要求。

3) 与顾客有关服务要求的评审

抽查“合同评审表”，对合同内容、技术条款、验收标准和质量保证条款等质等顾客要求，公司服务



能力、价格、付款细节等评审内容，公司董事长、销售部、生产部、财务部、参加了评审。

公司主要通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

销售部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。售前：联系用户、了解相关信息等，与顾客签订合同；售中：组织员工按要求提供服务，解决用户对进度、质量等关切问题；售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生顾客投诉。

销售部与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据合同为客户提供服务。

查销售合同：抽查 2024 年 1 月 16 日合同

甲方：鄂托克旗建元煤焦化有限责任公司；

乙方：陕西金黎明环境科技科技有限公司；

项目名称：煤气放散火炬装置 型号：KHTT-1200 数量一套： 合同金额：2860000

交付地点：内蒙古鄂尔多斯鄂托克旗棋盘井镇；

合同内容：自 2024 年 1 月 16 日起至质保期结束。

合同明确了火炬装置的质量要求技术标准、国家相关标准、技术规范、技术协议以及审定图纸等要求，保证焦炉机械等工艺要求和使用运行的性能要求。满足技术协议要求和合同标的明细标相应规格型号、数量、材质等各项要求。产品实行三包，附带产品合同证、说明书、材质合格证明铭牌等、以及设计、制作、运输、安装、调试、检验验收等产品和服务细节；

查看“设备维修合同”

甲方：陕西延长石油兴化化工有限公司

乙方：陕西金黎明环境科技有限公司

合同日期：2024 年 1 月 25 日

合同内容：甲乙双方经过充分协商，就甲方原火炬系统设备维修达成协议，维修内容：更换高空点火器 3 套、航空障碍灯 4 套、90°电嘴 1 套。

维修地点：兴化化工火炬顶部

维修期限：3 日内

合同明确了，设备维修前，乙方应提供详细的维修方案，向甲方书面说明设备问题及需要更换的零部件名称、数量、单价。维修时需要更换零部件的，乙方应征得甲方同意并提供更换清单；所更换的废旧零部件必须交由甲方处理。设备维修过程中，乙方应当做好维修现场的安全防护工作，设置安全警示标志，确保维修安全。因非甲方过错造成维修安全事故的，乙方应当承担全部责任。经甲方验收合格，并收到相应增值税专用发票后日内，甲方一次性支付合同价款质量保证金，质量保证期满并经复验合格后结清全部尾款



查看“胜帮科技股份有限公司采购合同”

甲方：胜帮科技股份有限公司

乙方：陕西金黎明环境科技科技有限公司

项目名称：高架火炬系统以及罐体等设备

合同日期：2024 年 2 月 22 日

合同明确了高架火炬系统以及罐体等设备质量、标准要求，国家、行业相关标准、规范及相关法律法规的要求以及双方确认的设计文件(图纸、规格书或其它技术资料)和《技术协议》，本合同、询价文件、报价文件和国家相关标准、规范的技术要求及规定的标准进行制造和检验，质保期双方权责，产品交付后的安装、调试、验收以及维护保养等以及质保期以后产品服务的要求等。

查看合同“安徽碳鑫科技有限公司 3 万吨乙基胺项目采购合同”

甲方：北京石油化工工程有限公司

乙方：陕西金黎明环境科技科技有限公司

项目名称：高架火炬以及成套包（含罐体等附带设备）

合同日期：2024 年 5 月 28 日

合同明确了高架火炬以及成套包（含罐体附带设备）质量标准、国家标准和规范、图纸、货物清单、技术文件和资料、技术服务、技术验收标准、客户资料提交与货物、验收报告、性能测试数据、工作程序、安装和调试细节以及买方的特殊要求、性能考核、验收和培训、索赔、质量保证和售后服务以及违约责任等要求。

经确认该组织销售内容双方权益明确，符合要求

均符合要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业编制了《年度审核计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 4 月 29 日至 30 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2 名内审员经总经理授权，内审员没有审核自己的工作。现场与内审员沟通，经询问内审员标准条款，不能明确回答，内审员能力欠缺，不满足要求。本次内审发现 1 个一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得



出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年5月30日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

提供《固定资产台账》内容包括：序号、名称、型号、编号、购买日期、品牌、数量、特性、目前状态等。主要设备有抽查固定资产台账，包括焊接设备（埋弧自动焊接机、二氧化碳气体保护焊机、手工弧焊机、直缝自动弧焊机、氩弧焊机等）剪切设备（空气等离子切割机、液压摆式剪板机、剪刀机、砂轮切管机、数控万能水切割机、电动切管套丝机等）成型设备（三辊卷板机、卷板机、钢板刨边机、油压机折弯机等）锯床、钻床、立式车床，检测设备（磁力探伤机、液压万能试验机、压力机/冲击试验机电动试压泵等）。有生产车间场所，满足生产管理的要求，现场观察特种设备有叉车、行车。环境职业健康安全设备设施：



灭火器、消防栓、垃圾桶等。办公通信设备：网络、电脑、电话等。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作人员的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、制造

E：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：石油化工火炬系统成套设备的设计、生产制造；资质范围内压力容器设计、制造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，陕西金黎明环境科技集团有限公司的

■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：李宝花、高艳、王蓓蓓、张龙宾



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。