

项目编号：10681-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：邢台恒源化工集团有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：2024年7月25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，不向第三方泄露。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：潘琳

组员：鲍阳阳



受审核方名称：邢台恒源化工集团有限公司

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	12.01.03
2	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘超、焦子瀚	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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法等



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：

- GB/T2460-1996 硫铁矿和硫精矿采样与样品制备方法
- GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法
- GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法
- GB/T 601-2016 化学试剂标准滴定溶液的制备
- GB/T 534-2014 工业硫酸
- GB/T 610-2008 化学试剂 砷测定通用方法
- GB/T 603-2002 化学试剂试验方法中所用制剂及制品的制备
- GB/T 8170-2008 极限数值的表示方法和判定方法
- GB/T 6682-2008 分析实验室用水规格和试验方法
- HG/T 2786-1996 硫铁矿和硫精矿
- GB190-2009 危险货物包装标志
- GB/T 6680-2003 液体化工产品采样通则等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年07月23日 上午至2024年07月25日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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）：

工业硫酸的生产

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：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）

办公地址：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）

经营地址：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）

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 2024-07-22 8:30:00 上午至 2024-07-22 12:30:00 上午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：

内审、管理评审；产品生产过程控制；产品放行控制；特种设备管理；监视和测量设备管理

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:办公室 7.2 条款

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 8 月 25 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 7 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合：产品放行控制；特种设备管理；监视和测量设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：

审核中与受审核方副总经理张付群、安全管理负责人刘超沟通，了解到他们都有在大型国有企业工作的经历，对质量管理体系管理模式高度认可，企业现有员工 164 人，具有一定的规模，由于是危化品生产企业，日常管理比较规范，各种管理制度健全，体系运行正常。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以独立策划实施，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

对质量管理体系的认识，管理层上对管理体系的运行高度支持，但目前普通员工对管理体系认识不足，应加强学习、培训，对于体系的运用没有做到全员参与，有因员工个人质量意识不强，造成产品出现不符合或安全事故的风险。

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：1996 年 11 月 12 日，体系实施时间：2024 年 1 月 12 日

2) 法律地位证明文件有：

按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：911305007158695947，有效。企业成立于 1996-11-12

法定代表人：张振强，注册资本 5280 万元人民币。

全国工业产品生产许可证：证书编号：（冀）XK13-006-00012 有效期至：2027 年 7 月 18 日

安全生产许可证：(冀)WH 安许证字[20241050009 有效期：2024 年 02 月 23 日至 2027 年 02 月 22 日

以上资质文件查看原件，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：164 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

生产作业实行 3 班轮换制（早班 8:00-16:00 中班 16:00-24:00 夜班 24:00-8:00）。

4) 范围内产品/服务及流程：

策划了工业硫酸的生产流程：

原料准备→焙烧→炉气净化→干燥→SO₂转化→SO₃吸收→硫酸待售

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

●管理体系策划

企业管理体系手册确定了认证范围和物理边界，认证范围：

Q：工业硫酸的生产

注册地址/经营地址：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

公司依据 GB/T19001-2016 《质量管理体系 要求》，于 2024 年 1 月 12 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用；管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定工业硫酸的生产所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运单工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对过程的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：产品运输

●方针目标的策划

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针

《质量手册》明确了公司的管理方针：以质量求发展、向改进要效益；立足顾客要求、保证产品质量。涵盖了企业安全意识、保护环境的理念，满足标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过 2024 年 6 月 26 日的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。已输入管理评审。

查见质量手册中制定了公司的管理目标：

质量目标：产品一次交验合格率≥98%；顾客满意率≥98%

公司的目标已分解到相关职能部门，具体目标实现情况见各部门审核记录。

●运行的策划

与管代张经理沟通，策划了工业硫酸的生产流程：

原料准备→焙烧→炉气净化→干燥→SO₂转化→SO₃吸收→硫酸待售



参考如下标准：GB/T2460-1996 硫铁矿和硫精矿采样与样品制备方法

GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法

GB/T 601-2016 化学试剂标准滴定溶液的制备

GB/T 534-2014 工业硫酸

GB/T 610-2008 化学试剂 砷测定通用方法

GB/T 603-2002 化学试剂试验方法中所用制剂及制品的制备

GB/T 8170-2008 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6682-2008 分析实验室用水规格和试验方法

HG/T 2786-1996 硫铁矿和硫精矿

GB190-2009 危险货物包装标志

GB/T 6680-2003 液体化工产品采样通则等。

特殊过程为：焙烧过程

外包过程：产品运输

确定过程和服务的接收准则；策划了质量运行控制相关要求等；

策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：输送机、除尘器、沸腾炉、余热锅炉、填料塔、脱吸塔、过滤器、成品酸罐等，满足生产需要。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

编制了焙烧、收尘岗位操作规程、净化岗位操作规程、干吸岗位操作规程、转化岗位操作规程、循环水岗位及操作规程、全系统开、停车操作规程、成品出厂检验操作规程、过程质量检验规程、原材料检验规程等文件；

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

●绩效的监视和测量的策划

公司编制了《顾客满意度测量控制程序》。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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

（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职业健康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）

●与产品有关的要求的确定

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。



现场审核，李庆军经理介绍了公司销售情况，通过老客户介绍，网络宣传、投标方式进行销售工作。提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售合同

——抽 1：合同签订日期 2024 年 6 月 18 日

甲方：河北卓泰肥业有限公司

乙方：邢台恒源化工集团有限公司

订购产品名称：硫酸

合同有订购产品规格、数量、包装形式；合同明确了质量标准、运输方式、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽 2：合同签订日期 2024 年 4 月 12 日

需方：河北卓泰肥业有限公司

供方：邢台恒源化工集团有限公司

订购产品名称：硫酸

合同有订购产品规格、数量、包装形式；合同明确了质量标准、运输方式、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽 3：合同签订日期：2024 年 5 月 24 日

需方：河北远大中正生物科技有限公司

供方：邢台恒源化工集团有限公司

订购产品名称：硫酸

合同有订购产品规格、数量；合同明确了交货方式、运输方式、付款方式、合同期限、包装标准、验收标准、双方责任、违约责任等；

另抽其他日期其他合同 5 份，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

●外部提供的服务、产品、过程的控制

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供了《合格供方名册》，由总经理批准

供方名称	供应的产品（服务）名称及类别
邢台启尚商贸有限公司	硫精粉
内丘县悦祥商贸有限公司	硫精粉
邢台嘉悦商贸有限公司	硫精粉
武安市云霞商贸有限公司	硫精粉
石家庄恒运通贸易有限公司	产品运输（外包）

对供方进行了年度确认，提供了《供方年度业绩评定表》

——抽邢台启尚商贸有限公司：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024-1-5

——抽石家庄恒运通贸易有限公司：评价内容：企业资质、运输能力、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024-6-14

收集了其执照，行业类别：危险化学品经营；道路危险货物运输，统一社会信用代码：91130108665296002B 另查其他供方均进行了年度业绩评价，可以成为合格供应商

公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面采购订单方式有供销部向合格供方进行产品采购。



提供有原材料和成品采购合同

——抽 2024 年 4 月 6 采购合同

供方：邢台启尚商贸有限公司

采购产品：硫精粉，采购单有具体规格数量，到货日期要求

——抽 2024 年 5 月 16 日采购合同

供方：邢台启尚商贸有限公司

采购产品：硫精粉，采购单有具体规格数量，到货日期要求

采购物资到货后，验收合格方可进厂。提供了《到货验证记录》详见 8.6

采购控制符合要求。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的工业硫酸，目前均参考国家标准或化工行业标准进行生产，技术指标参考国家标准或行业标准参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国环境保护法、GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语。

②编制了《焙烧、收尘岗位操作规程、净化岗位操作规程》、《干吸岗位操作规程》、《转化岗位操作规程》、《循环水岗位及操作规程》、《全系统开、停车操作规程》等、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：酸式滴定管、分度吸量管、电子天平、分光光度计、指针式温度计、定砷仪、箱式电阻炉等。能够满足产品检查需要。现场查看测量设备检定证书均在有效期内。

4) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

5) 查看生产过程控制：

生产流程：



关键过程：焙烧，需进行确认。

过程控制：

查看生产现场：

1、原料准备工序。外购硫铁矿粉由汽车运入厂内，存放于原料库内。原料工段设置半封闭型硫铁矿石仓库一座，占地面积为 2880m²，储量 1 万吨。库内分为两个区域，分别为原料区和配矿区。生产时由铲车将硫铁矿粉卸入受料坑，由密闭皮带机运至配矿区进行配矿。在配矿区，不同批次的矿粉利用行车抓斗进行配矿混匀，通过配矿稳定矿石的含硫量，避免矿石中硫成份大幅波动。配矿后的矿粉由铲车经地下受料斗及提升装置装入储料斗，做为入炉料备用。

本工序配矿比例参数为焙烧过程中的关键参数，配矿比例控制在硫含量 23-25%，抽查配矿记录：

- 2024.4.17 配硫铁矿粉 410t 配硫比例：23.8% 配矿人：郝志华 崔护军
- 2024.5.25 配硫铁矿粉 426t 配硫比例：24.6% 配矿人：郝志华 崔护军
- 2024.6.7 配硫铁矿粉 418t 配硫比例：24.3% 配矿人：郝志华 崔护军

。。。。。

2、焙烧工序。每年硫酸生产系统开车前需对沸腾炉进行烘炉,烘炉所需材料为经自然通风干燥、水份≤2.5%的硫铁矿粉和柴油。首先将合格的硫铁矿粉装入沸腾炉中，形成均匀的厚度为 300mm 的固定层，然后将柴油喷洒在固定层上。当由电加热器预热的转化器一段催化剂温度达到 380℃时，点火引燃柴油，然后逐渐加大炉前风机风量。当底层温度升到 400℃，并有继续上升的趋势时，封闭炉门，少量断续加料。由于此时系统运行尚未正常，产生的含 SO₂炉气通过旁路引入尾气净化塔，经碱液吸收净化后排放。

当底层温度上升到 600℃后，切断旁通阀，打开系统阀门，开始通气，通气后即可连续均匀地向沸腾炉加料。

含硫 15%、含水率小于 5%的合格硫铁矿粉经沸腾炉加料斗，通过皮带给料机连续均匀加入沸腾炉内焙烧，炉温控制在 950℃。硫铁矿在沸腾炉内高温分解、氧化，生成的 SO₂ 与夹带有细小矿粒的炉气经燃烧空间继续焙烧和沉降分离，从炉体上部出气口排出，炉渣从出渣口排出。

由沸腾炉上部出来的炉气中 SO₂浓度约 10.5%，温度约 950℃，首先经高温旋风除尘器除尘，去除大颗粒粉尘，再进入电除尘器进一步除尘，从电除尘器出来的炉气温度约 350℃，含尘浓度≤200mg/m，送入净化工段进步净化除尘。

现场该岗位人员杨柳宾通过网络监控显示屏监视各个监控点温度，每小时记录一次监控数据。

记录数据包括：烟气进口温度、锅炉中间温度、烟气出口温度、主蒸汽温度、主蒸汽压力、锅炉汽包液位等。

本工序为关键工序，需进行确认。查特殊/关键过程确认记录：

- 确认时间：2024.1.15 确认内容：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等
- 确认人：霍振海

3、炉气净化。

由焙烧工段电除尘器来的炉气，首先进入内喷文氏管，从喉管喷淋约 20%稀硫酸，对炉气进行降温除尘，然后依次进入两级洗涤塔，进一步去除粉尘、砷、铅等有害物质。炉气温度由 350℃降至 38℃以下。洗涤塔为填料塔，采用整体玻璃钢制作，5%稀硫酸由塔顶的分解器分布到填料上面，炉气自下而上通过填料孔与硫酸接触，从而去除炉气中的杂质，再进入脱吸塔，利用负压吸收稀酸水汽中的 SO₂。最后进入电除雾



器除去酸雾,使炉气中酸雾含量在 $0.005\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下,经净化后的炉气经输气管道送入干燥工序。

文氏管采用绝热蒸发,循环酸系统不设冷却器,热量由后面的洗涤塔稀酸冷却器带走。洗涤塔为塔槽一体结构,淋洒酸从洗涤塔塔底循环槽流出,通过泵打入冷却塔循环使用。增多的循环酸串入文氏管循环系统,整个净化系统热量由稀酸板式冷却器带走。

文氏管和洗涤塔排出的稀酸进入斜管沉降器沉淀,清液返回循环槽继续使用。含酸尘泥经中和沉淀后,再经压滤机脱水后外售水泥厂用作原料。为保持稀酸浓度和质量,须定期排放少量稀酸,送废酸处理站处理。

4、炉气干燥。炉气中水分的清除在干燥塔内进行,干燥塔为瓷环作填料的填料塔,塔顶装有金属丝网除沫器,干燥剂为具有强烈吸水性的 93%硫酸。由净化工段输送来的炉气首先补充一定量空气,将二氧化硫浓度控制在 7%左右,然后炉气由塔的下部通入,与由塔顶淋洒下来的 93%硫酸逆流接触,吸收炉气中的水分,达到干燥炉气的目的。炉气经干燥后水分降至 $0.1\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下,经管道由二氧化硫鼓风机送入转化工段。

吸收水分的硫酸自塔底流入干燥塔酸循环槽,槽内配入由吸收塔的冷却器出口带来的浓度为 98%的硫酸以维持循环酸的浓度,然后用干燥塔循环泵打入干燥塔酸冷却器冷却后,进入干燥塔循环使用,增多的 93%硫酸全部通过干燥塔循环泵串入吸收工段的第一吸收塔酸循环槽,作为串酸使用。

5、二氧化硫转化。二氧化硫的转化采用目前先进的“3+2”“两转三吸(带尾气碱液吸收)生产工艺。由干燥工段送来的净化干燥后 SO_2 浓度约为 7.5%的炉气经二氧化硫风机升压后,进入换热器的管间,与通过管内的反应后的三氧化硫气体进行热交换,经第Ⅲ换热器和第Ⅰ换热器换热后,炉气被加热至 430°C ,进入转化器进行第一次转化。炉气分别经转化器的一、二、三段催化剂层反应后, SO_2 转化率达到 93%,转化后的 SO_3 气体经第Ⅲ换热器换热,换热后的炉气降温至 180°C ,进入第一吸收塔进行第一次吸收。吸收后的气体经塔顶金属丝网除沫器除去酸沫,再进入第Ⅴ、第Ⅳ换热器和第Ⅱ换热器换热,温度升至 425°C 进入转化器的第四段和第五段催化剂层进行第二次转化,总转化率达到 99.7%以上。二次转化气经第Ⅴ换热器换热后,温度降至 156°C ,送第二吸收塔进行 SO_3 的第二次吸收。

现场查看各段进口温度控制记录:

一段: 422°C 二段: 468°C 三段: 439°C 四段: 421°C 五段: 417°C

温度监控记录:董立芳

6、三氧化硫吸收。三氧化硫吸收系统由填料吸收塔、浓酸冷却器、吸收酸循环槽和酸泵等设备组成。吸收系统运行时,来自转化工序的三氧化硫气体进入填料吸收塔下部,与塔上部淋洒下来的浓度为 98%吸收酸在填料表面逆流接触, SO_3 气体被吸收酸吸收,吸收后的尾气通过碱液吸收塔净化后经 60m 高的排气筒排入大气中。吸收 SO_3 气体后的硫酸从吸收塔底排出,流入吸收酸循环槽,加水调节酸浓度至 98%,然后由吸收塔循环泵打入吸收塔酸冷却器冷却后,进入吸收塔循环使用。增多的 98%硫酸,一部分串入干燥塔循环槽和吸收塔循环槽,一部分作为成品经浓酸冷却器冷却后送入成品酸贮罐暂存、待售。

巡视生产现场:

各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。焙烧、炉气净化、 SO_2 干燥、 SO_2 转化、 SO_3 吸收等都在密闭设备内完成,所有过程参数在中控室进行监控。

现场查看了早中晚三个班次的生产情况,每个班次有交接班记录,生产流程控制相同,不再一一叙述。

查生产过程检验记录:

1、取样时间 2024 年 6 月 22 日 8:00; 产品名称:工业硫酸 93%; 执行标准: GB/T534-2014

成品酸浓度: 93.24% 93.09% 93.18% 全部指标分析结果: 合格。

取样: 桑为芹, 审核人: 宋金英

取样时间 2024 年 6 月 12 日 8:00; 产品名称:工业硫酸 98%; 执行标准: GB/T534-2014

成品酸浓度: 98.16% 98.02% 98.2% 全部指标分析结果: 合格。



取样：桑为芹，审核人：宋金英

取样时间 2024 年 5 月 29 日 8:00；产品名称：工业硫酸 93%；执行标准：GB/T534-2014

成品酸浓度：93.16% 98.10% 93.03% 全部指标分析结果：合格。

取样：桑为芹，审核人：宋金英

另查看多个日期过程检验记录，采样检验数据均记录清楚，有采样人、审核人签字。

2、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：输送机、除尘器、沸腾炉、余热锅炉、填料塔、脱吸塔、过滤器、成品酸罐等，保证产品纯度。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

3、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

4、产品的生产过程无需外包，产品运输外包。专业危险品运输车队，负责产品运输。

5、实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产过程中的不合格品均作为原料重新生产，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《采购检验记录原》，每批进料均经过检验，合格外包生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，实施监控硫酸生产过程中酸度指标。

巡视生产现场：

现场检查各个工段操作人员：

锅炉：李国发、葛福杰。

焙烧：杨柳宾、房通江

净化：张素格、张素霞

干吸：董彦坤、张艳芳

转化：董立芳、董家乐

尾吸：毛利芸、张文巧

均按个工段操作规程操作，未发现违规情况，各个工段操作人员均经过培训并考核合格后上岗，培训记录及上岗证书见办公室 7.2 条款审核记录。

生产过程控制符合要求。

●产品防护

提供的《质量手册》中明确标识了贮存，包装，防护等方面的控制要求。

储存环境：浓硫酸应存放在阴凉、通风的库房中，保持温度不超过 35℃，相对湿度不超过 85%。储存区域应远离热源和易燃物品，确保环境干、清洁。

容器选择：使用物理强度较高的密闭容器，如不锈钢、玻璃或塑料（聚乙烯材料）制成的容器。避免使用金属容器，因为浓硫酸会与某些金属反应形成腐蚀。

安全措施：在储存和运输过程中应采取适当的安全措施，如定期检查存储设施、使用防爆电气设备、避免阳光直接照射等。此外，应准备应急处理设备和材料，以应对可能的泄漏或事故。

操作安全：在取用浓硫酸时，采取适当的安全措施，如手套、面罩等个人防护装备，以及正确的搬运方法，避免瓶子滑落或破裂。灰渣存放于密闭场地。

产品运输使用专用危险品运输罐车。



●产品的放行

编制了《过程检验记录》《成品检验记录》《采购检验记录》等各项放行控制文件和记录。

质检科工作流程：原料、中间过程、成品取样---检测---结果判定。

收集了产品的检验的依据：合同要求及相关标准：

GB/T2460-1996 硫铁矿和硫精矿采样与样品制备方法

GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法

GB/T 601-2016 化学试剂标准滴定溶液的制备

GB/T 534-2014 工业硫酸

GB/T 610-2008 化学试剂 砷测定通用方法

GB/T 603-2002 化学试剂试验方法中所用制剂及制品的制备

GB/T 8170-2008 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6682-2008 分析实验室用水规格和试验方法

HG/T 2786-1996 硫铁矿和硫精矿

GB190-2009 危险货物包装标志

GB/T 6680-2003 液体化工产品采样通则等

●该公司策划的产品的监视和测量包括：原材料进货检验、过程控制和成品检验。

企业原材料主要是硫精粉。

●查原材料产品检验：

原材料进场由质检科人员进行检验，检验无误后签字确认

提供有到货验证记录；

验抽原材料质量检验记录

1、原料名称：硫精粉，批号：20240707，数量 4500t ，检验目的：硫含量、水分含量，检验日期：2024-07-07，

检验依据：GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法

检验结果：有效硫 15.81%，水分 10.9% 合格

取样：桑为芹，审核人：宋金英

2、原料名称：硫精粉，批号：20240604，数量 3750t ，检验目的：硫含量、水分含量，检验日期：2024-06-04，

检验标准：GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法

检验结果：有效硫 31.48%，水分 9.68% 合格

取样：桑为芹，审核人：宋金英

3、原料名称：硫精粉，批号：20240521，数量 4150t ，检验目的：硫含量、水分含量，检验日期：2024-05-21，

检验标准：GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法

检验结果：有效硫 27.65%，水分 9.37% 合格

取样：桑为芹，审核人：宋金英



。 。 。 。 。

另抽其他日期其他原材料进场检验，均对数量进行核对，收集产品质量检验报告，对数量、参数等核对无误后确认收货。

现场抽查，保留有各批次原材料产品质量检验报告。送货单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对生产过程中硫酸质量进行检验。

外包过程检验：

外包过程：产品运输

经查，对外包方能力进行了确认，外包方能力符合要求。

成品检验：

企业的硫酸生产过程中有自动酸度分析仪进行实时酸度测量，质检科每天 8:00 进行人工取样检测，与自动分析仪的数据进行对比。

抽人工酸度分析记录：

1、2024 年 7 月 21 日；产品名称：工业硫酸；

92.91% 93.23% 93.34%

分析：刘艳 审核人：宋金英

结论：合格

2、2024 年 7 月 13 日；产品名称：工业硫酸；

97.8% 97.91% 93.09%

分析：刘艳 审核人：宋金英

结论：合格

3、2024 年 7 月 7 日；产品名称：工业硫酸；

97.8% 97.91% 93.09%

分析：刘艳 审核人：宋金英

结论：合格

。 。 。 。 。

另查其他日期产品检验报告，均保存完好。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业有单独的实验室，设备定期校准，操作符合要求。

提供有第三方检验报告，报告编号：SY202305893，检验机构：河北省产品质量监督检验研究院

检验日期：2023-04-07 至 2023-04-24，有效期至 2028 年 05 月 04 日止

现场巡视实验室，实验室张贴有实验安全操作规程，各实验用具标识齐全，摆放整齐。

实验室员工刘艳正在进行硫酸浓度分析，佩戴安全防护手套、面罩等，符合安全规程要求。

企业的检验过程控制符合要求。

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

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《2024年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

内审时间：2024年6月13日

依据GB/T19001-2016标准，质量手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。



公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供了内审签到表,内审有 1 项不符合。分布在供销部 GB/T19001-2016 标准 8.4 条款，已整改并验收合格
内审报告结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的1项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场询问管代及内审组长张付群，对GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准条款的要求了解情况，不能回答很清楚，询问对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答，公司内审员内审的能力不足。

策划有《管理评审控制程序》，程序要求一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

查管理评审：提供了《管理评审计划》：管理评审的时间：2024-6-26

主持人：总经理、管理者代表， 参加人：各部门负责人、其他相关人员

查看管理评审输入内容：与质量管理体系相关的内外部因素的变化；有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：1) 顾客满意和相关方的反馈 2) 质量目标的实现程度 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性 4) 不合格以及纠正措施 5) 监视和测量结果 6) 审核结果 7) 外部供方的绩效；资源的充分性；应对风险和机遇所采取的措施的有效性；改进的机会。

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况等，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

查看《管理评审报告》，总经理对管理评审过程进行了总结，结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

本次管理评审提出改进决议：为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持，办公室组织于 2024 年 7 月底前完成。

针对以上改进建议，制定了改进措施。

改进措施：按管理评审决议的要求，对相关人员进行体系改进培训，培训内容包括质量体系文件、三级文件

验证情况：经验证，达到预期培训目的，效果良好。 评价人：张付群

日期：2024-7-2

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

编制了《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》，程序内容符合标准要求。

对不合格品的处置方式包括：原材料不合格降级使用，成品酸不合格灌入半成品罐，重新进行 SO₃ 的吸收加大硫酸浓度。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，现场给予技术支持。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

现场沟通，企业介绍原材料检验出现的不合格进行退货处理，目前未出现不合格。



生产过程中的不合格生产办与质检科共同评审，及时调整工艺参数；

企业介绍，目前未发生顾客投诉和质量不合格情况。

经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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。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。基本有效。

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。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。基本符合要求。

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，自体系运行以来无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）：

公司地址位于内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）。单一场所。

1、基础设施

企业位于内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南），企业占地总面积 88566 平米。

现场巡视，企业工业硫酸生产主体工程为 12 万 t/a 硫铁矿制酸装置一套，包含硫铁矿粉仓库一座约 2880 平米，储酸罐 $\phi 18000 \times 13000$ ，2 个；沸腾焙烧炉 1 个；余热锅炉 1 个，填料洗涤塔 1 座，干燥净化塔 1 座；全封闭灰渣库 1 个；厂区内建有 5 层办公楼，总面积约 3549 平米，设有经理室，各部门办公室、档案室，会议室等。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

2、生产设施：输送机、除尘器、沸腾炉、余热锅炉、填料塔、脱吸塔、过滤器、成品酸储存罐等。

3、检测设备：酸式滴定管、分度吸量管、电子天平、分光光度计、指针式温度计、定砷仪、箱式电阻炉等。

4、办公设施：公司配备了电脑、打印机、扫描仪、空调、饮水机等。

5、设备的保养：制定了检修计划和日常保养计划。提供了《设备维护保养计划》《日常设备维修维护记录》。

查 2024 年 6 月 14 日特种设备安全排查报告，余热锅炉自动上水系统出现压盘根松动情况，维修人：张永强，验证人：刘超

资源配置满足要求。

查特种设备管理，提供有特种设备及附件安全管理台账，记录了检验日期、下次检验日期、检验机构等

——查压力管道年度检查报告：

蒸汽管道装置 检验日期：2024 年 7 月 5 日 检查结果：符合要求 下次检验日期：2025 年 7 月 5 日

检验报告：



——查天车检验报告

设备代码：41101046120090923，报告编号：冀特 QZDJ19202303359，检验日期：2023 年 11 月 28 日，检验结论：合格，下次检验时间：2025 年 11 月，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

设备代码：41701046120099073，报告编号：冀特 QZDJ19202303360，检验日期：2023 年 11 月 28 日，检验结论：合格，下次检验时间：2025 年 11 月，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

——查压力表检验报告：

证书编号：YL2402057 号，规格：0-10MPa，出厂编号：72263 检验日期：2024 年 2 月 22 日，检验结论：合格，下次检验时间：2024 年 8 月 21 日，检验单位：内丘县质量技术监督检验所。

证书编号：YL2402056 号，规格：0-10MPa，出厂编号：572268 检验日期：2024 年 2 月 22 日，检验结论：合格，下次检验时间：2024 年 8 月 21 日，检验单位：内丘县质量技术监督检验所。

证书编号：YL2402054 号，规格：0-2.5MPa，出厂编号：824520 检验日期：2024 年 2 月 22 日，检验结论：合格，下次检验时间：2024 年 8 月 21 日，检验单位：内丘县质量技术监督检验所。

证书编号：YL2402055 号，规格：0-10MPa，出厂编号：572267 检验日期：2024 年 2 月 22 日，检验结论：合格，下次检验时间：2024 年 8 月 21 日，检验单位：内丘县质量技术监督检验所。

——查安全阀检验报告

报告编号:冀特 AFJY19202402073，弹簧式安全阀，安全阀型号：A48Y-64V，检验结论：合格，检验日期：2024 年 4 月 2 日，下次检验时间：2025 年 4 月 2 日前，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

报告编号:冀特 AFJY19202402074，弹簧式安全阀，安全阀型号：A48Y-64V，检验结论：合格，检验日期：2024 年 4 月 2 日，下次检验时间：2025 年 4 月 2 日前，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

报告编号:冀特 AFJY19202402075，弹簧式安全阀，安全阀型号：A48Y-100I，检验结论：合格，检验日期：2024 年 4 月 2 日，下次检验时间：2025 年 4 月 2 日前，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

——查电站锅炉内部检验报告

报告编号:冀特 DGNJ19202300013，锅炉型号：QCF36/900-15/3.82/450，检验结论：合格，检验日期：2023 年 03 月 29 日，下次检验时间：2026 年 03 月 29 日，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

——查电站锅炉外部检验报告

报告编号:冀特 DGWJ19202400037，锅炉型号：QCF36/900-15/3.82/450，检验结论：合格，检验日期：2024 年 05 月 30 日，下次检验时间：2025 年 05 月前，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

——查电站锅炉水汽质量检验报告

报告编号:冀特 SZJY19202400319，锅炉型号：QCF36/900-15/3.82/450，检验结论：合格，检验日期：2024 年 05 月 21 日，下次检验时间：2025 年 05 月 21 日，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

厂区设施分布合理。操控间干净整洁，通风良好。操作人员配备劳保用品。男女同工同酬，避免用工歧视。改善职工福利待遇，如遇职工家庭困难，企业尽量帮助解决，体现人文关怀，营造良好工作氛围，提高职工积极性，保持愉快心情工作。满足要求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定了《能力和意识控制程序》，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识，并胜任其工作岗位。使员工满足所从事的质量工作对能力的要求。



提供《岗位任职要求》，对总经理、管理者代表、办公室主任、供销部经理、生产办经理等工作能力权限与内容和能力要求等作出了规定。

办公室主任对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查“2024年度员工培训计划表”，编制/日期：董彦斌 2024-1-12，审批/日期：张振强 2024-1-12

查《2024年度培训计划》，内容涵盖：消防知识学习与消防演练；内审员培训；ISO9000知识、审核知识及审核技巧培训；市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制；试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理；ISO9000族标准、质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件）的内容的学习；岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训等9项。

抽《培训记录表》

培训人员：张付群 培训主题：消防知识培训

参加人员：张振强、张付群、董彦斌、宋金英、霍振海、李庆军 培训日期：2024.3.15

培训内容：公司举行了防火知识讲座并进行了消防演习，全体员工参加了培训。生产办经理介绍了火灾的种类、成因，并结合实际案例，着重讲解了火灾的预防、扑救和自救等知识，使大家认识到火灾的危害性，进一步提高了安全防范意识和灭火器操作技能。

公司认识到现场应急预案和场外应急预案都需要进行检验，相隔一定的时间要进行演习，以达到以下目的：

- a.使现场人员知道各自的角色、装备以及应急预案的详细内容；
- b.通过演习让他们知道具体的危害；
- c.通过演习，验证当前计划详细内容的准确性；
- d.通过演习，积累经验，并树立了团队自信心；在发生事故的混乱初期，必须预先确定好应急措施。

在演习后，及时总结应急预案并讨论演习中出现的问题，同时还评估了它的效率，以便更好地处理以后真正发生的紧急情况。

培训评价结果：培训效好良好，员工对消防知识理解，做好预防为主。

培训人员：张付群 培训主题：内审员基本知识

参加人员：张振强、张付群、董彦斌、宋金英、霍振海、李庆军 培训日期：2024.5.20

培训内容：

- 1、ISO9000:2015、ISO9001:2015标准中与内部质量审核有关内容的学习；
- 2、公司质量管理体系文件中与内部质量审核有关内容的学习；
- 3、内部质量审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；

内部质量审核的注意事项。

培训评价结果：通过本次的培训学习，公司的内审人员获得内审员证，能胜任内审工作。

培训人员：张付群 培训主题：市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制

参加人员：张振强、张付群、董彦斌、宋金英、霍振海、李庆军 培训日期：2024.6.18

培训内容：按质量管理体系标准要求：市场营销基本知识，产品知识，服务规范

培训评价结果：通过培训，效果良好。

。。。。。

特种设备作业人员：

姓名：张永强 证件编号：130523198205292252 项目代号：G1（工业锅炉） 有效期限：2022.02-2026.01

姓名：李国发 证件编号：132224197102183034 项目代号：G1（工业锅炉） 有效期限：2023.05-2027.04



姓名：张文巧 证件编号：130523198609142242 项目代号：G3（锅炉水处理） 有效期限：2022.02-2026.01

姓名：董彦坤 证件编号：130503197907020649 项目代号：G3（锅炉水处理） 有效期限：2022.02-2026.01

姓名：戎瑞利 证件编号：130523198203140618 项目代号：Q2（流动式起重机） 有效期限：
2022.02-2026.01

姓名：郝志华 证件编号：132224197612133213 项目代号：Q2（流动式起重机） 有效期限：
2022.02-2026.01

姓名：崔护军 证件编号：132224197311072218 项目代号：Q2（限桥式起重机） 复审有效期限 2028.06

姓名：刘超 证件编号：130523198709130011 项目代号 A 有效期限：
2023.04-2027.03

姓名：郝建中 证件编号：132224196907262835 项目代号：G1（工业锅炉） 复审有效期限：2025.06

姓名：葛富杰 证件编号：132224197206170211 项目代号：G1（工业锅炉） 复审有效期限：2025.06

姓名：毛立云 证件编号：132224197903070822 项目代号：G3（锅炉水处理） 复审有效期限：2025.04

姓名：苑胜军 证件编号：132224197704172412 人员类型：安全生产管理人员 行业类别：危险化学品
生产单位
有效期限：2023-07-10 至 2026-07-09

姓名：王朋朋 证件编号：130523198507082832 人员类型：安全生产管理人员 行业类别：危险化学品
生产单位
有效期限：2023-07-10 至 2026-07-09

姓名：张付群 证件编号：13222419650608381X 人员类型：安全生产管理人员 行业类别：危险化学品
生产单位
有效期限：2023-06-25 至 2026-06-24

姓名：申莉莉 证件编号：130523198402183020 人员类型：安全生产管理人员 行业类别：危险化学品
生产单位
有效期限：2022-08-01 至 2025-07-31

姓名：张振强 证件编号：132224197206153235 人员类型：主要负责人 行业类别：危险化学品生产单
位
有效期限：2023-08-07 至 2026-08-06

现场查看，证书均在有效期内，人员符合上岗要求。

与董经理沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

与张付群经理（管代兼内审组长）沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的，现场询问其对标准理解情况及内审管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求）回答不够全面，存在能力不足。

3) 信息沟通:

公司在各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息渠道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信、申请、传真、相关网站等



方式，以便将质量相关信息进行外部交流与沟通。

总经理定期主持办公例会，分析公司的发展、市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

公司为各部门管理人员及非管理类工作人员明确了职责和权限，在确定相关方的需求和期望时进行了适当的协商，共同参与了质量方针和目标的制定和评审，共同协商如何履行法律法规要求和其他要求，在确定管理体系的监视和测量及内部审核方案和持续改进方向时进行了事先协商，如有事件发生将组织相关人员适当参与事件调查；员工根据自身要求参与了培训计划的制定，对影响管理体系的任何变更将组织相关人员进行协商。日常对于质量方面的信息主要利用会议、培训、电话、网络、收文等方式进行内外部沟通和协商。

提供会议记录、培训记录、文件签收等组织内部培训方式相关记录。

企业管理部是内外部信息交流的中心，通过会议、邮件、培训等形式进行内部交流，向外部接收各种文件传递各种报表，外部沟通联络的部门有质监部门及合同方等。

经交流：目前与质监部门及合同方的信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等，均按要求予以传达和落实，沟通情况较好。

对其控制基本符合要求。现有的沟通渠道和方法能满足要求。审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况。

4) 文件化信息的管理：

企业建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 HY-QM-2024 A/0 版，2024 年 1 月 12 日发布实施。
2. 程序文件 HY-QP-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 12 日发布实施。
3. 三级文件 HY-SJ-2024 A/0 版，包含质量目标分解考核办法、岗位任职要求、焙烧、收尘岗位操作规程、净化岗位操作规程、干吸岗位操作规程、转化岗位操作规程、循环水岗位及操作规程、全系统开、停车操作规程、成品出厂检验操作规程、过程质量检验规程、原材料检验规程等文件，2024 年 1 月 12 日发布实施。
4. 体系运行所需要的记录

文件的控制：提供了文件发放与回收记录表，内容包括文件编号、文件名称、分发号、交件人、签收、交接时间、备注。有质量手册、程序文件、作业文件汇编和外来文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。

手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

查文件审核提出的不符合，已整改完成，详见文审报告。

外来文件分为行业相关标准/规程、安全/环境相关标准/规程等类别，如：中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB/T19011-2021 管理体系审核指南

GB/T2460-1996 硫铁矿和硫精矿采样与样品制备方法

GB/T2461-1996 硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法

GB/T2462-1996 硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定燃烧中和法



GB/T 601-2016 化学试剂标准滴定溶液的制备

GB/T 534-2014 工业硫酸

GB/T 610-2008 化学试剂 砷测定通用方法

GB/T 603-2002 化学试剂试验方法中所用制剂及制品的制备

GB/T 8170-2008 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6682-2008 分析实验室用水规格和试验方法

HG/T 2786-1996 硫铁矿和硫精矿

GB190-2009 危险货物包装标志

GB/T 6680-2003 液体化工产品采样通则等；

办公室均按规定进行了识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

查见《记录清单》包括序号、记录名称、编号、使用部门、保存期限等内容。

如：设备维护保养记录、监视和测量设备台账、生产任务单等，记录认真，内容较充实，真实可信。

记录的保护：所属部门负责，文件柜，按期限控制，销毁有审批及登记。

办公室保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅，检索，基本满足要求。

现场查看，各部门配有文件柜，文件和记录保存基本满足要求。

以上文件化信息控制符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

工业硫酸的生产

办公经营地址：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）

生产地址：内丘县城北 6 公里 107 国道西侧（内丘县金店镇清修岗村南）



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, 邢台恒源化工集团有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:潘琳 鲍阳阳



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、联系方式的变更、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。