

项目编号：30410-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：沧州营旭防腐设备有限公司

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）：王磊

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 7 月 23 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：王磊

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
	王磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3214494 2022-N1EMS-3214494 2022-N1OHSMS-321449 4	Q:17.02.00,17.10.02,18.02.06 E:17.02.00,17.10.02,18.02.06 O:17.02.00,17.10.02,18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

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

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：

GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

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：

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2023年5月29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：钢衬管道、钢衬胶管道、水处理设备的生产

E：钢衬管道、钢衬胶管道、水处理设备的生产所涉及相关场所的环境管理活动

O：钢衬管道、钢衬胶管道、水处理设备的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系

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：河北省沧州市东光县包装和设备制造园 B 区

办公地址：河北省沧州市东光县包装和设备制造园 B 区

经营地址：河北省沧州市东光县包装和设备制造园 B 区

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：到期未进行监督审核。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系得以有效保持，暂停期间未违规使用证书的情况发生。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停证书原因已消除，可以恢复证书有效性。

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/GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a)；GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a)；GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)

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 24 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 2025 年 7 月 22 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

内审、管理评审实施的有效性

3) 本次审核发现的正面信息:

在证书暂停期间,受审核方体系运行能保持有效运行,值得称赞。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量、环境管理体系能全面有效地予以贯彻实施,各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素,对产品、销售服务质量,重要环境因素能有效予以控制,质量、环境管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司获证主要用于投标,对标准的理解和应用欠缺。

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

●企业管理目标:

在方针的框架下,策划建立的管理目标、环境目标和指标、公司职业健康安全目标和指标:

质量目标

1. 产品一次合格率达到 90%,

2. 顾客满意度达到 90%;

环境目标指标

1. 固废处理达标

2. 水资源节约 1%, 电能节约 1%。

3. 火灾发生率为零。

4. 废气、噪音排放达标

职业健康安全目标

1. 重伤事故为零。(含触电、机械伤害)

2. 火灾发生率为零。

3. 职业病发生为 0

与马厂长沟通,切合企业的实际,经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门,规定了措施和考核的办法要求,目前阶段性目标完成。

管理目标进行层层分解,落实到责任部门,每季度末考核。

—2023 年度目标完成情况: 均完成;

—查 2024 年度目标制定及 1/2 季度考核情况,2024 年度目标与 2023 年度相同,经查 1/2 季度目标完成公司的管理目标已分解到相关职能部门,规定了计算方法及统计周期,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

运行的策划和控制:

●策划了生产流程:



1、钢衬管道：管件下料—配管—焊接—打磨焊口—喷砂除锈—内衬喷涂—内衬抛光—内衬电火花检测—外表面喷漆—晾干—外表面检测—贴标识—检验

2、水处理设备：原材料检验—下料—机械加工/焊接—部件采购—组装—测试

●确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客户图纸及 GB/T 28897-2012《钢塑复合管》HG/T 20538-2016《衬塑钢管和管件选用系列》等标准相关内容进行生产。

●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、基础设施：

1) 建筑设施（含环保、职业健康安全设施）：企业占地面积 6666.7 平方米(10 亩)，建筑面积 4891.15 平方米，其中车间 3800.07 平方米，办公楼 972 平方米（三层），消防泵房 18 平方米，消防水池及泵房地下部分 45.9 平方米，门卫 55.18 平方米。

2) 生产设施：自动喷砂机、电焊机、自动埋焊机、罐体自动滚轮架、电炉、衬塑管道自动滚台、衬塑管件自动旋转机、电阻炉烤箱、喷涂机等

2) 配备有办公室、会议室、洽谈室等办公设施：电脑、电话、打印机等，满足办公经营需求；

2、工作环境：

办公环境：办公面积 972 平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：车间 4900 平米，设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

3、检验检测设备：数显卡尺、百分尺、钢卷尺、热电偶等，满足检验需求。

4、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

●过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，现有记录最长的保存到 2 年多了。由生产部统一汇总交办公室存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：危废处置

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

7、识别了需确认过程：焊接、滚塑，均制定了作业指导书

●产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

顾客沟通：

公司通过走访、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。

与产品有关要求的确定：

●查公司产品销售情况

侯经理介绍：金科环境股份有限公司、彩客华煜化学有限公司、武安莱特莱德新材料科技有限公司、山东彩客新材料有限公司、山东彩客东奥化学有限公司等煤矿、化工行业，提供了产品销售统计表

●查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024.3.26

供方：沧州营旭防腐设备有限公司

需方：山东彩客东奥化学有限公司

产品名称：脱焦塔顶冷凝器 200 平米

规格型号、数量：见明细



技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产

——合同签订日期为 2024. 7. 1

供方：沧州营旭防腐设备有限公司

需方：彩客华煜化学有限公司

产品名称：8000L 氧化罐衬塑和水处理精密过滤器花板衬塑

规格型号、数量：按照合同要求

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行销售

——合同签订日期为 2024. 7. 1

供方：沧州营旭防腐设备有限公司

需方：武安莱特莱德新材料科技有限公司

产品名称：衬塑管道

规格型号、数量：按图纸要求

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行销售

——合同签订日期为 2023. 6. 9

供方：沧州营旭防腐设备有限公司

需方：彩客华煜化学有限公司

产品名称：150 平米换热器、90 平米换热器

规格型号、数量：2 台

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行销售

。。。。。

以上产品订单均为公司成熟产品。均经过客户确认

产品有关要求的评审及变更：

一查上述合同的评审记录，侯经理介绍以上销售订单，均经过相关部门评审，客户群体均为多年合作方

●评审内容包括产品要求、交货期限、价格、技术指标、双方责任、付款方式、纠纷解决方式等。评审结果：全部通过。

●公司目前暂无合同更改情况。

运行策划和控制：

●公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《运行策划和控制程序》《危险源辨识、风险和机遇评价与控制措施的确定控制程序》《噪声控制制度》《消防控制制度》《设备控制制度》《劳动防护用品控制制度》《资源能源控制制度》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。

●根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

●查看运行控制情况

1、废水：车间目前无废水外排。

2、废气：

下料、切割、焊接、内衬喷涂工序：颗粒物，治理措施：集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 18m 排气筒 P1

喷砂除锈工序：颗粒物，治理措施：经自带除尘器处理+18m 排气筒 P2

喷漆及晒干工序：非甲烷总烃颗粒物、二甲苯，治理措施：干式集雾器+漆雾过滤箱+光氧活性炭一体机装置+1 根 18m 排气筒 P3。

废气（有组织非甲烷总烃、无组织非甲烷总烃、有组织二甲苯、无组织二甲苯、有组织颗粒物、总悬浮颗粒物）、噪声每年委托第三方进行环境状况检测，提供有检测报告，均达标排放。

废气（有组织非甲烷总烃、无组织非甲烷总烃、有组织二甲苯、无组织二甲苯、有组织颗粒物、总悬浮颗粒物）、噪声每年委托第三方进行职业病危害因素检测，按照安全三同时的流程，已委托河北佑安检测检验有限公司进行检测程序，下次审核关注（详见职业健康技术服务合同）。

3、噪声管控：自动喷砂机、电焊机、喷涂机

治理措施：设备安装基础减振，采取厂房隔声等降噪措施。



4、固废：生活垃圾和一般固废、除尘器产生的除尘灰交由当地环保部门处置；机加工边角料、废钢铁屑等分区存放，统一外售；不合格品等分区存放，经生产部、质检部评审后废弃或让步处理；教育员工日产日清，保持生产区域环境卫生。

5、危废：主要危废废有油漆桶、废稀释剂桶漆渣、废活性炭等，配备危废间，与沧州市黄骅新智环保技术有限公司签订危废处置协议，详见扫描件

6、节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开设备时及时关闭，节约用电；

7、潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，消防泵房，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。

8、机械伤害控制：查企业制定了《基础设施和工作环境控制程序》、设备操作规程并发放到生产部，在机加工、焊接等过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。

9、高处坠物、物体打击：现场有天车8台，天车按要求进行了登记和年检，详见附件。天车操作工人均进行了安全培训，配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。

10、叉车：现场货物中转配备有1台叉车，已委托第三方进行检测，按要求进行了登记和年检，详见附件。

11、安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放手套、口罩、安全帽等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

12、交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过5KM/小时；

13、公司为员工缴纳了保险，每年为员工进行职业病体检，今年因还未做现状评价（工作场所有害因素检测报告），当地卫生部门不给出具体检名单，暂未进行体检，下次审核关注。

14、高温烫伤：滚塑过程产品温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。

15、三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2024.3.29，主讲人：马军，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽郭东林、董鑫，得分：95分、97分；

16、隐患排查：制定了隐患排查管理制度，建立了隐患排查治理台账，提供有隐患排查记录：

抽2024年5月3日“企业安全生产集中隐患排查治理情况表”，排查性质：企业自查，问题隐患：加工车间部分岗位闸箱未关闭等；

查有“隐患整改通知单及回执单”，针对自查出的隐患，进行了整改，对相关人员进行了教育。并对整改情况进行了验收，整改负责人：马军，验收人：侯桂菊。

17：车间办公室人员遵守操作规范，防止发生触电等伤害。

18：主要职业病危害关键控制点

关键控制点

主要职业病危害因素

下料切割岗

其他粉尘、噪声

配管焊接岗

氧化碳、二氧化氮、臭氧、锰及其化合物、电焊烟尘、紫外辐射

打磨岗

其他粉尘、噪声

喷砂除锈岗

其他粉尘、噪声

内衬滚涂岗

聚乙烯粉尘、高温、噪声

喷漆岗

苯、丁醇、甲苯、二甲苯、噪声

受审核方当地卫生部门要求做职业健康体检必须与工作场所有害因素检测报告相结合，受审核方已于河北佑安检测检验有限公司签署职业健康定期检测合同，河北佑安检测还未到厂进行实际检测所以没用进行职业健康体检，下次审核关注（详见职业健康技术服务合同）。

●现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业下料车间、机加工车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。



现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

生产车间有天车公 8 台，天车进行了检定。安检报告由办公室统一保存。详情见附件。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

焊接等机加工设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，且周围距离居民区较远，对外界影响轻微。

车间作业现场自动化程度较高，无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

车间配备危废间，主要危废有：废油漆桶、废稀释剂桶漆渣、废活性炭等

喷漆过程：建有喷漆房、干式集雾器+漆雾过滤箱+光氧活性炭一体机装置+1 根 18m 排气筒 P3。

过程受控

应急准备和响应：

——制定了《应急准备和响应控制程序》，确定并编制了触电事故应急预案、火灾应急预案，包含火灾应急的组织架构、应急响应工作、火灾的灭火扑救工作、事故的处理工作、疏散自救方法等要求。

——应急设施配置：办公场所配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。

抽查 2023. 11. 10 进行《火灾演练应急记录》，演练内容：依据《应急准备和响应控制程序》，定期检查应急救援物资，火灾发生时，对灭火器的使用方法，应急小组的处理能力。

应急演练后对应急预案进行了评审，应急预案不需要修订。

查 2023. 10. 22 进行《触电演练应急记录》基本同上。

查 2023. 11. 25 进行《工伤事故应急预案演练记录》基本同上

设计开发：

●企业目前的设计范围主要是钢衬管道、钢衬胶管道、水处理设备的设计，在管理手册产品实现的策划中对产品的质量目标和要求；针对产品确定过程、文件和资源的需求；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动，以及产品接收准则；实现过程及产品满足要求提供证据所需的记录等各项内容进行了策划，包括对特殊项目或合同的质量计划等内容，基本满足要求。

与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员马军，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，钢衬管道、钢衬胶管道、水处理设备的生产，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，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变化，一直接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。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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。基本符合答要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，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。提供有《合格供方名单》



供方名称	产品名称
无锡富宝不锈钢有限公司	管材
淄博宝松不锈钢有限公司	金属配件
山东齐鲁漆业有限公司	油漆
温州申悦不锈钢有限公司	钢管
山东亿欧塑化有限公司	塑粉
宝升（天津）钢材销售有限公司	焊管
河北惠泽管道装备有限公司	法兰 配件
沧州宇方金属材料贸易有限公司	矩管
沧州晨雨环保科技有限公司	管道
济南万众刚才销售有限公司	钢板
河北景文管件制造有限公司	法兰、活套法兰、弯头、45 度弯头、盲板
泊头市源海钢材销售有限公司	卷板
泊头市众星减速机械有限责任公司	水处理设备配件
泊头市宏伟金属物资有限公司	板材
淄博金洋水处理设备有限公司	水处理设备 配件
天津信泽通达钢铁销售有限公司	管材
浙江百盛水工业设备股份有限公司	水处理设备配件
安徽汇利涂料科技有限公司	油漆
河北汇洋管道设备有限公司	管件

.....

2024 年 1 月 10 日对供方河北景文管件制造有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。

抽 2024 年 5 月 17 日采购计划

采购厂家	物品名称	数量
济南万众刚才销售有限公司	钢板	34.65T
河北景文管件制造有限公司	法兰、活套法兰、弯头、45 度弯头、盲板	100 套
无锡富宝不锈钢有限公司	304 不锈钢（封头、无缝管、法兰）	129 根

均从合格供方采购

企业采购控制符合要求

生产和服务提供的控制：

一、企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

二、产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 28897-2012《钢塑复合管》、HG/T 20538-2016《衬塑钢管和管件选用系列》等标准相关内容进行生产。

三、其中主要生产设备有：

主要生产设备：自动喷砂机、电焊机、自动埋焊机、罐体自动滚轮架、电炉、衬塑管道自动滚台、衬塑管件自动旋转机、电阻炉烤箱、喷涂机等，满足生产需求；

四、检测设备主要有：配备数显卡尺、百分尺、钢卷尺、热电偶等，满足检验需求；

五、生产过程：

一抽查钢衬塑管道生产过程控制：



1、生产工艺：

钢衬管道：管件下料—配管—焊接—打磨焊口—喷砂除锈—内衬喷涂—内衬抛光—内衬电火花检测—外表面喷漆—晾干—外表面检测—贴标识—检验

2、抽查 20240615 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：钢衬塑管道 $\Phi 426 \times 6$ 米；数量 260 件；

——查管体制作：工序：6 米焊管管端焊接标准法兰（法兰外购），焊工：马昌朋

——查抛丸除锈工序，抛丸操作，进行加工产品为钢管，操作工 1 人，设备：封闭式抛丸机等；使用设备操作规程。马经理介绍了控制要求：外观、粗糙度（Sa2.5）等，工序生产过程中，史安然定时巡检，符合操作规程。

——查加热工序，加热操作，进行加工产品为钢管，操作工 2 人，设备：加热炉等；使用设备操作规程。询问控制技术要求，温度（管表 $380 \pm 10^\circ\text{C}$ ）等。

——查滚涂工序，操作依据：作业指导书，操作工 2 人，设备：滚涂机，控制技术要求：管表温度（ $380 \pm 10^\circ\text{C}$ ）、平整度、光亮度、涂层厚度（3mm）、转速（20 转/min），质检员定期巡检，符合操作规程。

——查喷漆工序，操作依据：作业指导书，操作工 2 人，设备：封闭式喷漆房，控制技术要求：均匀度、平整度、光亮度等，质检员定期巡检，符合操作规程。

另询问包装、检验工序控制要求，符合操作规程。

另抽 $\Phi 133$ 、 $\Phi 159$ 钢衬管道等生产过程控制，工艺同 $\Phi 426$ ，不再赘述。

3、设备控制情况，有抛丸机、加温炉、固化炉、滚涂机、二保焊机等设备，设备均配备环保设施，有铭牌，责任人牌，设备安全操作规范和注意事项等。工位安排合理，产品流水生产，询问工人对工作环境满意。

——抽水处理设备（多介质过滤器）生产过程控制

1、生产工艺：卷制筒体—校圆焊接—封头与筒体连接（焊接）—开孔—安装进出水孔（焊接）—焊接支座—细部制作（工艺管道、法兰焊接等）—测试—喷漆—成品

2、过程控制情况，提供了“机械加工工艺过程卡片”，任务下发时间：2024 年 3 月 15 日；

——罐体制作：操作依据：图纸，使用设备：卷管机、电焊机等，记录了钢板厚度、卷制及焊接人员、型号规格、图号、操作员：董鑫、曲国峰，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：史安然，日期：2024.3.20

——安装进出水孔：操作依据：图纸，记录了元件名称，型号规格、图号、操作员：李建明、耿红成，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：史安然，日期：2024.3.25

——组装：王凤选等；日期：2024.3.26

——测试：参加人员：马军、史安然等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

3、设备控制情况，卷管机、电焊机，设备均配备环保设施，有铭牌，责任人牌，设备安全操作规范和注意事项等。工位安排合理，产品流水生产，询问工人对工作环境满意。

另抽钠离子交换机生产过程控制，基本同上，不在赘述

六、识别的需确认的过程为滚涂、焊接工序，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。

2024 年 3 月 1 日、2024 年 4 月 15 日公司对滚涂、焊接过程进行了确认。

查“过程确认记录”，从操作人员能力、生产设备能力、工艺参数等方面进行了确认。确认结论：可以保证产品质量。确认人：马军

抽焊工证：焊工：曲国锋，证号：T130923197901173019，有效期：2023-06-12 至 2029-06-11

七、制定了作业指导书、设备操作规程、检验规范，以防止人为错误。

八、在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

九、现场巡视：查看管道生产现场

1、喷砂除锈：单独封闭喷砂房，设喷砂工位 1 处，喷砂工位均封闭，防尘效果好



2、预热工序：钢管喷砂除锈工序完成检验后，进入电炉（10 米）进行预热，与操作工交谈，预热温度：380±10℃，员工对操作流程较清楚

3、将预热好的钢管放入滚涂机，滚涂完成后，进入固化、冷却环节，与操作工交谈，滚涂层厚度：3mm，员工对操作流程较清楚

4、管端修补，主要是修正法兰断面滚涂层的厚度、平整度等

5、检验涂层质量、管端防护

6、员工穿工服、手套，佩戴安全帽

7、与各工序操作人员交谈，对工序较清楚，对作业指导书的内容了解

8、与检验员：史安然交谈，对过程检验，成品检验项目和要求均清楚，

另查看水处理设备生产车间，均按图纸进行生产，不再赘述

十、外包过程：危废处置

十一、人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

●以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

标识和可追溯性：

●车间查看，产品分区域摆放，马厂长介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等：

在生产过程中用《机械加工工艺过程卡片》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客或外部供方的财产：

顾客或外部供方财产包括：来料加工、知识产权（包括顾客提供的用于设计、生产和/或检验的数据）、顾客图纸和个人信息等。

客户的个人信息、图纸信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生

公司对顾客的私人信息或有关图纸及技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。

目前公司无实物顾客或外部供方财产。

交付后的活动：

●识别的交付后的活动：本部门与其它部门通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

●目前未发生因产品质量问题导致的客户反馈及投诉的情况。

产品和服务的放行：

经查编制了《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》等，规定了原材料及成品的具体检验方式。检验主要依据客户技术要求、客户图纸及 GB/T 28897-2012《钢塑复合管》、HG/T 20538-2016《衬塑钢管和管件选用系列》等国家标准、技术要求等。

质检人员史安然介绍了企业的检验过程：原材料检验、过程巡检、成品检验，公司每批管材均按客户要求、标准要求制定作业指导书



产品：钢衬塑管道

1、原材料/采购产品：钢管、塑粉（PE）、钢板、法兰等。

查：《采购产品检验记录》

—抽查：螺旋钢管 508*8*6 米/Q235B（甲供料） 数量：20 支

检验项目：数量、规格、直径、有无材质单等

检验结果：合格。 检验员：史安然 2024. 4. 20

—抽查：塑粉/PE 数量：400KG

检验项目：数量、外观、有无材质单等

检验结果：合格。 检验员：史安然 2024. 3. 20

另抽查上述产品及钢板其他日期的检验记录 3 份，检验结论：合格 符合要求。

2、查半成品（工序）的检验情况

提供 2024 年随工单多份，经查看，企业的过程检验，每个工序均有检验要求，且形成过程检验记录

—抽查 2024. 5. 20 Φ325 衬塑管道的滚涂过程，检验项目：（涂层外观、尺寸、厚度、针孔实验）内容包括工序项目、产品型号、数量、相关参数、检验人、时间、不合格等

—另抽 2024. 5. 11 Φ89 钢衬塑的滚涂过程，检验项目：（附着力、压扁实验、落锤冲击）内容包括工序项目、产品型号、数量、相关参数、检验人、时间、不合格等

另抽其他工序的检验记录多份，过程检验受控

3) 查成品检验记录

检验依据顾客技术要求和国家标准等，提供出厂检验报告

——产品名称：钢塑管道 规格：Φ426 报检数量：260 件

检验项目：外观、尺寸、涂层、附着力等。

检验结果：合格 检验员：史安然 日期：2024. 5. 28

——产品名称：钢塑管道，规格：Φ800*7，报检数量：56 件

检验项目：外观、尺寸、涂层、附着力等。

检验结果：合格 检验员：史安然 日期：2024. 3. 20

——查：2024 年 4 月 25 日除碳器

产品名称：除碳器

规格尺寸（图号）：DN800*6 检验项目：尺寸、压力等

基本要求：筒体直线度小于等于 3.6，水压实验 氯离子含量小于等于 25mg/L

要求：在容器内盛水量在最高液位处，保压 60Min 后泄压，在保压期间观察焊接接头有无渗漏

测试结果：无渗漏

结论：符合要求

整体实验结论：合格

检验日期：2024. 2. 25，检验员：史安然

另抽其他规格其他日期生产的水处理设备（另抽钠离子交换机）的出厂检验，均按相应图纸进行生产，检验过程受控，不再赘述。另查上述产品其他规格的《成品检验记录》6 份，同上。符合要求。

现场询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

经查，符合要求。

不合格输出的控制：

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。



目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

顾客满意度：

●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

●提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、发货速度、售后服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。抽查 2 份客户的满意度调查。提供顾客满意调查分析。2023 年 12 月份的阶段性检查，顾客满意率 90%。

监测、分析与评价：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。内审、管理评审、目标考核等，详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

生产部负责质量管理体系绩效和有效性的监视和测量，生产部负责质量管理体系数据分析的综合管理。负责产品性能特性及趋势分析，负责产品符合性情况统计、分析。生产部每月对产品质量状况进行分析，针对存在问题，制定纠正措施并进行效果验证；产品质量出现异常时针对异常情况进行分析，提出改进措施。生产部每月对进厂原料、中间产品、废品率、出厂产品符合标准情况进行分析，将分析结果传递到相关部门，并跟踪异常情况的处理和解决。

●日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

●环境绩效监测：

提供了环境影响评估报告表，编制日期：2021 年 10 月，验收检测表，验收意见：2023 年 3 月 15 日；环境《检测报告》，噪声、废气排放达标，详情见附件。

固定污染源排污登记回执：编号 91130923MA0FDM4M7P001X；有效期：2021 年 11 月 25 日至 2026 年 11 月 24 日；

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

●职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

受审核方当地卫生部门要求做职业健康体检必须与工作场所所有有害因素检测报告相结合，受审核方已于河北佑安检测检验有限公司签署职业健康定期检测合同，河北佑安检测还未到厂进行实际检测所以没用进行职业健康体检，下次审核关注（详见职业健康技术服务合同）。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

●监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

●特种设备：车间配备了天车共 8 台。日常检查限位器、安全装置是否正常运行，设备开机进行检查，并按相关要求进行了登记和年检，详见附件扫描件。

现场货物中转配备有 1 台叉车，日常检查刹车及灯光报警等安全装置是否正常运行，并按相关要求进行了登记和年检，详见附件扫描件。

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

内审：

●执行《内审控制程序》，程序要求。

经与企业沟通，能说出内审的时间安排，内审员，内审不符合与整改情况。

2024.1.8-9 开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——提供了《内部审核计划》，编制：侯桂菊 2024.1.2 批准：孙有德 2024.1.2，内审员经过培训和考核，

计划包括了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；



审核组组长：侯桂菊（A）

审核组成员：马军（B）。

计划中没有漏标准条款、体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——提供了内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审发现不合格项 1 项，为一般不符合项，提供了《不符合报告》分布在生产部（QE05.3），不符合事实 描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：侯桂菊。

——提供了《内部审核报告》，对审核实施情况进行了总结，结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持， 仍需进一步改进。

纠正措施要求：各部门举一反三，查找类似问题并进行自行纠正，迎接外审。

编制：审核组长/日期：侯桂菊/2024.1.9 总经理/日期：孙有德/2024.1.9

管理评审：

●制定并执行《管理评审控制程序》：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。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2024 年 2 月 19 日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：侯桂菊 批准：孙有德 日期：2024.2.10

1、查看管理评审输入的资料：

- 1) 内审情况和合规性评价的结果；
- 2) 各部门质量、环境和职业健康安全管理体系运行情况汇报；
- 3) 评价方针、目标、指标和三个管理体系文件的适宜性；
- 4) 顾客及相关方满意情况，包括抱怨；
- 5) 预防和纠正措施状况；
- 6) 应急准备和响应；
- 7) 三体系运行监视控制情况。。输入内容基本符合标准要求。

3、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和内审不合格的整改情况，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，同时就改进的决议作出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：孙有德 2024 年 2 月 19 日

●结论：管理体系文件运行是有效的，方针和目标的贯彻是有效的。没有发生质量和环境投诉，运行符合法律法规的要求。领导的重视为体系的运行创造了有利条件。为保证三体系的持续正常有效运行，对运行中存在的问题根据实际情况及时纠正。

通过三体系文件的运行，我公司各项管理制度更加健全，并促进了各项工作的规范化、制度化和标准化。使得我公司的质量及环境更加符合管理体系的方针和目标，为确保文明产品加工提供了有力的体系支撑平台。

体系的运行也促进了公司文件及记录管理的规范化和标准化，促进了公司资料的规范整理。体系的正常运行，使公司在销售方面更加规范，提高了客户的维护管理力度，使客户更加满意，增加了客户粘度。期望在今后的工作中加强生产管理，包括人员技能、产品产能等。总之，通过三个管理体系的运行，使得公司的各项管理工作走上了一条正规合理有效的道路。



●持续改进:

根据管理评审结果,对发现的个性、偶然性问题,举一反三制订纠正和预防措施计划(详见附表),并按计划要求组织实施及跟踪检查验证,确保 ISO9001:2015、ISO14001:2015 和 GB/T45001-2020 标准管理体系高质量的顺畅运行,提高公司绩效管理。

对生产人员进行设备操作规程和安全作业的培训

此项措施实施完成。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制:

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

3) 投诉的接受和处理情况:

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: /

2) 组织机构: /

3) 管理体系: /

4) 资源配置:/

5) 产品及其主要过程:/

6) 法律法规及产品、检验标准:/

7) 外部环境:/

8) 审核范围(及不适用条款的合理性): /

9) 联系方式:/

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

五、认证证书及标志的使用

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，（沧州营旭防腐设备有限公司）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:王磊



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。