

项目编号：10866-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北芸豪科技有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：邹淑萍

报告日期：2024年9月6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：郭增辉

组员：邹淑萍



受审核方名称：河北芸豪科技有限公司

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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:18.05.03 E:18.05.03 O:18.05.03
2	邹淑萍	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N0QMS-1300074 2024-N0EMS-1300074 2024-N0OHSMS-1300074	\

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘婵娟、郝换妙	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

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：《GB151-1999《管壳式换热器》、GB150-2016《压力容器》、JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》、HG20592~20635-97《钢制管法兰、垫



片、紧固件》、JB/T4712、4713、4724、4725-1992《容器支座》、HG/T21514~21535-2005《钢制人孔和手孔》、HG21505-1992《组合式视镜》、HG/T21618-1998《丝网除沫器》、HG/T21574-94《设备吊耳》、GB50264-97《工业设备及管道绝热工程设计规范》、HG20592B《钢制管法兰、垫片、紧固件》、GB/T14848-2017《地下水质量标准》、GB3096-2008《声环境质量标准》、GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》、GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB 18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、GB16889-2008《生活垃圾填埋场污染控制标准》、GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等》、GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》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09月04日 上午至2024年09月06日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工

E：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工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：石家庄高新区裕华东路388号长江道壹号天山科技园B座2202-05室

办公地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街416号塔坛商贸城6-813

经营地址：河北省石家庄市赵县天山创科制造园区

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）： \

注：经与总经理孙荣利沟通，公司注册地址：石家庄高新区裕华东路388号长江道壹号天山科技园B座2202-05室，为仅注册，此处没有与受审核方有关的生产、经营、办公活动；办公地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街416号塔坛商贸城6-813；生产地址：河北省石家庄市赵县天山创科制造园区；审核地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街416号塔坛商贸城6-813和河北省石家庄市赵县天山创科制造园区。

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024-09-03 8:00:00至2024-09-03 12:00:00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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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（2）项，涉及部门/条款: 生产技术部 O9.1.1、综合办公室 QEO9.2;

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（或提交 ☒ 纠正措施计划）时限: 2024 年 10 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 2025 年 9 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

下次不符合, 生产过程控制和检验控制情况等, 以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的, 现阶段服务质量问题, 环境管理, 职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好; 依据标准要求并结合实际, 有效地策划和运行管理体系, 并持续改进其有效性; 最高管理层能够积极参与, 以身作责, 带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求; 能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注, 以便更好的识别、降低风险和把握机遇, 促进企业发展。

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: 2017 年 03 月 29 日 体系实施时间: 2024 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

1、河北芸豪科技有限公司 营业执照

统一社会信用代码: 91130104MA08C8EA24

有限责任公司(自然人投资或控股的法人独资)

法定代表人: 孙荣利

成立日期: 2017 年 03 月 29 日

住所: 石家庄高新区裕华东路 388 号长江道壹号天山科女技园 B 座 2202-05 室

登记机关: 石家庄高新技术产业开发区行政审批局 登记时间: 2023 年 6 月 8 日

2、河北芸豪科技有限公司赵县分公司 营业执照

统一社会信用代码: 91130133MA0EQ51B1Y

有限责任公司((自然人投资或控股))



法定代表人：孙荣利

成立日期：2020 年 03 月 31 日

住所：石家庄高新区裕华东路 388 号长江道壹号天山科女技园 B 座 2202-05 室

登记机关：赵县行政审批局 登记时间：2020 年 03 月 31 日

3、建设项目环境影响报告表

项目名称:年产 20 套节能环保蒸发器项目

建设单位:河北芸豪科技有限公司赵县分公司

工程可行性结论 综上所述，河北芸豪科技有限公司赵县分公司年产 20 套节能环保蒸发器项目符合赵县总体规划要求，污染物能够达标排放，项目符合国家产业政策，运营期各工序污染源采取相应的污染控制措施后，均可实现达标排放，不会对区域环境产生明显影响。

本评价从环境保护的角度认为，该项目的建设是可行的。编制日期:2018 年 2 月

4、河北芸豪科技有限公司赵县分公司年产 20 套节能环保蒸发器项目 竣工环境保护监测报告

建设单位：河北芸豪科技有限公司赵县分公司

验收意见：验收组经现场检查，充分讨论审议后，认为本项目环境保护设施总体已按环境影响报告表及批复的要求落实，监测结果显示各项污染物达标排放，总体符合环境保护竣工验收要求，改项目可以通过竣工环境保护验收。

日期：2019 年 8 月

5、环境监测报告

报告编号：如环(委)字(2024)第 03178 号

检测类别：废气、噪声

检测单位：河北如是环境检测服务有限公司

检测时间：2024 年 4 月 8 日

6、固定污染源排污登记回执

登记编号：登记编号:91130104MA08C8EA24001X

排污单位名称:河北芸豪科技有限公司赵县分公司

生产经营场所地址：赵县经济开发区

统一社会信用代码：91130133MA0EQ51B1Y

登记类型:首次

登记日期：2020 年 03 月 23 日 有效期：2020 年 03 月 23 日至 2025 年 03 月 22 日

经核对所提供的原件与复印件一致，且均在有效期内，营业执照、资质证书有覆盖审核范围内产品，受审核方各项法律法规手续齐全。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）： 无

4) 范围内产品/服务及流程：

蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工工艺流程：

碳钢（不锈钢）——等离子切割——机加工——卷圆——焊接——组装——调试——检验——交付用



户

注：关键过程：等离子切割、卷圆；需确认过程：焊接；
外包过程：运输、检定/校准；
公司范围内重要环境因素：固废（含危废）、噪声、废气。
公司范围内不可接受风险：火灾爆炸，触电、机械伤害、职业病。
无不适用条款。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划 ■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理手册》（文件编号：YH-SC-01；版本号：A/1）、《程序文件》（文件编号：YH-CX--2024；版本号：A/0）、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。一体化管理体系文件自 2024 年 1 月 5 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。企业有识别并收集了适用的法律法规和其他要求等外来文件。体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理孙荣利沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；遵章守法，保护环境，控制污染，净化生存环境；以人为本，关爱生命，预防监控，降低职业风险；

本年度（2024年6月20日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2024月1日5日-2024年8月30日统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标 (质量)	产品一次性交验合格率 97%以上；	季度，合格数/总数*100%	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上；	年，根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
总目标 (环境)	污染物合规排放；	年，根据监测报告；	达标	合格
	固废 100%分类处置；	年，处置数/总数*100%	100%	合格
总目标 (职业健康安全)	火灾/爆炸事故发生率为 0；机械伤害、触电事故为 0；	年，按照实际发生情况	0	合格
综合办公室 (含财务)	培训计划完成率 100%；	年，有效数/文件总数量×100%	100%	合格
	适用文件的有关版本得到率 100%；	年，完成数/总数×100%	100%	合格
	采购物资到货准时率≥ 98%；	年，实际提供资金保障情况	100%	合格
	销售计划完成率 100%；	月，控制数/总数×100%	100%	合格



	顾客满意率 $\geq 92\%$;	年, 根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	环境意识保护培训, 职工培训合格率 100%	年, 实际处置情况计算	100%	合格
	办公及生活固废 100%分类存放, 集中处理;	年, 实际发生情况考核	0	合格
	加强对各级人员的安全意识培训,	年, 实际发生情况考核	100%	合格
	培训计划完成率 100%;	年, 有效数/文件总数量 $\times 100\%$	100%	合格
	杜绝火灾事故发生;	年, 实际发生情况考核	0	合格
	员工体检 100%。	年, 合格数/体检数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术部 (质量)	出厂产品合格率 100%;	年度, 合格数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	生产计划完成率 100%	年度, 完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	工艺准确率 100%	年, 实际发生情况考核	100%	合格
	错漏检率为 0	年度, 漏检数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术部 (环境)	污染物合规排放;	年, 根据监测报告;	达标	合格
	固废分类存放处理为 100%。	年, 处置数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术部 (职业健康安全)	杜绝火灾事故、爆炸事故发生; 机械伤害、触电事故为 0;	年, 按照实际发生情况	0	合格

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

理解组织及其环境: 企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准, 并结合蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工活动特点、行业特点和战略发展规划, 确定了组织结构, 及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合, 并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求, 监视和评审方式/方法有: 网络获取、相关方沟通、内部总结等; 确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施: 企业有对蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价, 在策划应对风险和机遇的措施时, 有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望, 以及组织内部所需达到的目标和期望结果, 增强有利影响, 避免或减少不利影响, 实现改进等。

变更的策划: 企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更, 通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识: 企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程, 知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识, 通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识, 并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享, 经验分享。

运行的策划和控制: 负责人介绍: 体系运行来, 公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行



策划和控制中对生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求；策划了蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工工艺流程图，等离子切割、卷圆为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程：运输、检定/校准；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量，证实质量管理体系的相关记录 60 余种；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要；企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员赵增娟、刘建磊，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，专业从事蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工，均依据相关标准和顾客要求生产。

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。

受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供，策划阶段提供了研发文件、记录，包括《设计任务书》、《开发计划》、《设计输入评审报告》、《设计验证报告》等。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了生产工艺流程，保持有文件，等离子切割、卷圆为关键过程；焊接为需确认过程。外包过程：运输、检定/校准。现场询问负责人赵楷清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。抽查 1：2023 年 11 月“生产任务单”；项目：5T/HMWR 蒸发器 数量：1 套；下单日期：2023 年 11 月 22 日；交货日期：2024 年 2 月 11 日；下单人：何硕华。抽查 2：2023 年 12 月“生产任务单”项目：16.5T/h 糖四效降膜蒸发器（葡萄糖生产设备）数量：1 套；下单日期：2023 年 12 月 13 日；交货日期：2024 年 03 月 16 日；下单人：郝兰萍。抽查 3：2024 年 8 月“生产任务单”；项目：稠厚器（淀粉加工设备）数量：各 1 套；下单日期：2024 年 08 月 06 日；交货日期：2024 年 09 月 05 日；下单人：郝兰萍。生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件。

审核现场现场各工序/过程运行控制：2024 年 9 月 4 日-5 日 现场产品：北京励克 6T 气流干燥；工序：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机\磨光机工艺内容及要求：1. 先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $<1.5\text{mm}$ ；2. 割口打磨清理干净；3. 余料做好材料标记，归还入库；操作人：朱力涛。工序：筒节卷圆、焊接 使用设备：卷圆机、直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1. 筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $<5\text{mm}$ 。对接错边量 $<1\text{mm}$ ，对接不留缝；2. 氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接；焊接过程控制：焊材：牌号 A102，规格 $\Phi 2.0$ ；焊接电源：氩弧焊，正极；焊接电流：120A；焊接电压：80V；焊接速度：130cm/min；余高或焊角高：3mm；焊缝表面：无缺陷。操作人：



王孔民。工序：筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接；2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等；焊接过程控制：焊材：牌号 A102，规格 $\Phi 2.0$ ；焊接电源：氩弧焊，正极；焊接电流：120A；焊接电压：60V；焊接速度：110cm/min；余高或焊角高：3mm；操作人：马尽川。工序：筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1. 相邻两筒体焊口错开 90° 对接，焊缝方位整体一致；2. 与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3. 在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $< 1\text{mm}$ ，对接不留缝；4. 筒体上下同心度误差 $< 3\text{mm}$ ；焊接过程控制：焊材：牌号 A102，规格 $\Phi 2.0$ ；焊接电源：氩弧焊，正极；焊接电流：130A；焊接电压：60V；焊接速度：90cm/min；余高或焊角高：3mm；操作人：宋国涛。

现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的量具进行测量，使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

抽查过程放行记录：抽 1）“生产链”买方单位：济源市迈捷环保科技有限公司；生产计划下单日期：2023.11.22 交货时间：2024.2.11；下单人：何硕华 接收人：刘建磊；设备名称：5T/HMWR 蒸发器 数量：1 套；原材料：钢板、钛复合板、标准法兰、弯头、耐震压力表、压力表、双金属温度计、法兰球阀等；蒸发器部件：三效分离室制造过程检验卡；零件名称：筒体 零件材质：316L 卡号：8-4-1 数量 1。工序 1：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机\磨光机；工艺内容及要求：1. 先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $< 1.5\text{mm}$ ；2. 割口打磨清理干净；3. 余料做好材料标记，归还入库；操作人：朱力涛 2024.1.2 检验人：张德凯 2024.1.2 检验结果：合格；工序 2 筒节卷圆、焊接 使用设备：卷圆机、直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1. 筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $< 5\text{mm}$ 。对接错边量 $< 1\text{mm}$ ，对接不留缝；2. 氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接；操作人：朱力涛 2024.1.3 检验人：张德凯 2024.1.3 检验结果：合格。工序 3 筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机/离子焊；工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接；2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等；操作人：王孔民 2024.1.4 检验人：张德凯 2024.1.4 检验结果：合格。工序 4 筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1. 相邻两筒体焊口错开 90° 对接，焊缝方位整体一致；2. 与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3. 在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $< 1\text{mm}$ ，对接不留缝；4. 筒体上下同心度误差 $< 3\text{mm}$ ；操作人：王孔民 2024.1.5 检验人：张德凯 2024.1.5 检验结果：合格；工序 5 筒体环缝焊接 使用设备：直流氩弧焊机、离子焊/滚轮托架；工艺内容及要求：1. 内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接；2. 焊道光滑匀称、宽窄一致，无焊接缺陷（氧化、气孔、弧坑、裂纹）等；操作人：朱力涛 2024.1.6 检验人：张德凯 2024.1.6 检验结果：合格。零件名称：管口 零件材质：316L 卡号：8-4-2 数量 1；工序 1：筒体管口 划线 使用设备：卷尺；工艺内容及要求：1. 所有管口、悬挂支架等错开筒体焊口；2. 所有管口位置与图纸一致；操作人：王孔民 2024.1.8 检验人：张德凯 2024.1.8 检验结果：合格；工序 2 筒体管口 开孔 使用设备：等离子/磨光机；工艺内容及要求：1. 开孔部位筒体内部必须有防飞溅措施，开孔完成后将管口内部打磨清理干净；2. 开孔直径不超管节直径 2mm；操作人：王



孔民 2024.1.8 检验人：张德凯 2024.1.8 检验结果：合格；工序 3 管口短节、下料 使用设备：切割锯；工艺内容及要求：1. 按图纸或管口统计清单长度锯管；2. 锯口斜度 $<1\text{mm}$ ；3. 管节内部毛刺打磨干净；4. 余料做好材料标记，归还入库；操作人：朱力涛 2024.1.8 检验人：张德凯 2024.1.8 检验结果：合格。工序 4 翻边与接管点焊、焊接 使用设备：直流氩弧焊机；工艺内容及要求：1. 管节与翻边点焊方正；2. 法兰管节焊接采用手工氩弧焊焊接，无焊接缺陷；3. 内外口焊接完成后交于车床加工；操作人：宋国涛 2024.1.9 检验人：张德凯 2024.1.9 检验结果：合格。工序 5 管口短节与筒体点焊 使用设备：直流氩弧焊机工艺内容及要求：1. 点焊方正，管节与筒体内壁平齐，高出筒体内壁部分切除；2. 法兰螺栓孔跨中均布（相邻螺栓孔中线为正向）；操作人：宋国涛 2024.1.9 检验人：张德凯 2024.1.9 检验结果：合格 工序 6 管口短节与筒体焊接 使用设备：直流氩弧焊机工艺内容及要求：1. 采用手工氩弧焊焊接；2. 焊道饱满、光滑匀称，无焊接缺陷；操作人：王少林 2024.1.10 检验人：张德凯 2024.1.10 检验结果：合格。单层容器组装卡 产品图号：TK22C0018-0；工序：阻焊；工艺内容及要求：1) 吊耳与壳体组对焊接，执行焊接卡；2) 其它附件与壳体组对焊接，执行焊接工艺卡；3) 按施焊工艺卡及焊缝外观填检查记录。操作者：王孔民 2024.1.12。工序：总检工艺内容及要求：吊耳与壳体连接的焊接接头，应进行 100%MT 检测，按 NB/T47013.4-2015 标准 I 级合格。操作者：史立乾 2024.1.14。工序：注水调试；工艺内容及要求：壳体注入清洁水，水温不低于 5 度，容器内排尽空气。当压力容器器壁金属温度与液体温度接近时，缓慢升至设计压力 1.6MPa，确认无泄漏后继续升到规定的试验压力 2.0MPa，保压不小于 30 分钟；降至规定设计压力 1.6MPa，保压足够长时间，检查期间压力应当保持不变。操作者：朱力涛 2024.1.15；工序：检查；工艺内容及要求：1) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏，2) 要求无明显变形. 3) 试验过程中无异常响声；操作者：史立乾 2024.1.15。过程放行符合设计和策划要求。

负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部专职质检人员负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由质检员负责，并记录在原始记录上。

企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等。提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程满足要求。确认时间：2024 年 4 月 10 日，确认人：刘建磊。

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。

负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后综合办公室按客户要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式；抽 1) “生产链” 买方单位：济源市迈捷环保科技有限公司；生产计划下单日期：2023.11.22 交货时间：2024.3.12；下单人：何硕华 接收人：刘建磊；设备名称：5T/HMWR 蒸发器 数量：1 套；项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：验收记录内容包括：日期、物料名称、材质、几何尺寸、外观质量、数量、实测尺



寸、验收结果。抽2)“生产链”买方单位：北京励克机械工程有限公司；生产计划下单日期：2023.12.13 交货时间：2024.3.16；下单人：郝兰萍 接收人：刘建磊；设备名称：16.5T/h 糖四效降膜蒸发器 数量：1套；项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：验收记录内容包括：日期、物料名称、材质、几何尺寸、外观质量、数量、实测尺寸、验收结果。抽3)“生产链”买方单位：吴桥县六合得利化工有限责任公司；生产计划下单日期：2024.08.06 交货时间：2024.09.05；下单人：郝兰萍 接收人：刘建磊；设备名称：稠厚器 数量：1套项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：验收记录内容包括：日期、物料名称、材质、几何尺寸、外观质量、数量、实测尺寸、验收结果。

过程控制“过程检验记录单”；成品/出厂检验：抽1)“生产链”买方单位：济源市迈捷环保科技有限公司；生产计划下单日期：2023.11.22 交货时间：2024.3.12；下单人：何硕华 接收人：刘建磊；设备名称：5T/HMWR 蒸发器 数量：1套；项目质检记录：检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声；检验人：李艾军 2024.3.7。抽2)“生产链”买方单位：北京励克机械工程有限公司；生产计划下单日期：2023.12.13 交货时间：2024.3.16；下单人：郝兰萍 接收人：刘建磊；设备名称：16.5T/h 糖四效降膜蒸发器 数量：1套；项目质检记录：检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声；检验人：李艾军 2024.3.12。抽3)“生产链”买方单位：吴桥县六合得利化工有限责任公司；生产计划下单日期：2024.08.06 交货时间：2024.09.05；下单人：郝兰萍 接收人：刘建磊；设备名称：稠厚器 数量：1套；项目质检记录：检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声；检验人：李艾军 2024.9.2。抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。

环境因素、危险源识别和评价：制定了《环境因素确定控制程序》（编号：CS/CX-02、《应急预案》等，对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：下料（等离子切割）过程噪声、烟尘、和固废，机加工过程噪声、固废、危废，焊接过程烟尘、组装调试过程噪声等；

提供了《危险源识别、风险评价和控制措施的确定控制程序》（编号：CS/CX-03）、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》，以上文件经审批发放。识别了办公区域的危险源包括：火灾、触电等；识别了生产活动中的危险源，主要包括：下料（等离子切割）过程机械伤害、触电和噪声伤害，机加工过程机械伤害、触电、物体打击，卷圆过程机械伤害、触电，焊接过程烫伤、电伤、火灾和废气健康伤害，组装过程机械伤害，触电、起重伤害，调试工序机械伤害、触电、容器爆炸等。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：固废（含危废）、噪声、废气。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾爆炸，触电、机械伤害、职业病。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废弃物控制：生产技术部涉及到的固废主要是：职工生活垃圾，下料工序和机加工工序产生的下脚料与铁屑、组装工序下脚料，废切削液以及设备维护产生的废机油、含油抹布，根据《国家危险废物名录》（2016.8.1），设备维护产生的废机油属于危险废物中“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废切削液



属于危险废物中“HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液”；含油抹布根据《国家危险废物名录》2016 年版附录中《危险废物豁免管理清单》第 9 项“废弃的含油废抹布”，混入生活垃圾进行处理（不做危废处理）。下料工序、机加工产生的下脚料与铁屑、组装工序下脚料、职工生活垃圾为一般固废。生产技术部产生的危险废物全部交由有资质单位处理。现场查见：危险废物委托合同 合同编号：8162A2024-0002；甲方：河北芸豪科技有限公司赵县分公司；乙方：石家庄新奥环保科技有限公司；合同期限：2024 年 01 月 12 日至 2025 年 01 月 11 日；查见 2024 年河北芸豪科技有限公司赵县分公司危险废物入库台账：1、废润滑油 HW08 天车维修 2024.5.19 危废间 0.1kg 王永东；2、废切削液 HW09 锯床维修 2024.6.3 危废间 0.2kg 王永东；与生产技术部负责人刘建磊沟通，由于目前产生危废数量较少，危废均暂存于危废间，今年以来尚未进行过危险废物转移 2、噪声排放的控制：车间噪声主要来源于钻床、端面铣、车床、剪板机及天车等，噪声值在 75-100dB(A) 之间。采用低噪声设备，基础减震，并布置在厂房内，风机安装声罩，现场工人佩戴耳塞防护。基本可控。

2、废气/粉尘排放的控制：车间废气主要为下料、焊接过程产生的颗粒物。1）下料过程产生的粉尘经“集气罩+布袋除尘器”处理后，经由 15m 高排气筒排放，集气罩收集效率为 95%，布袋除尘器除尘效率为 99%，则排放量为 0.0014ta，排放速率为 0.00058kg/h，排放浓度为 0.117mg/m³，处理后排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求，不会对周围环境产生明显影响。集气罩未收集到的粉尘，以无组织形式排放，无组织粉尘产生量约为 0.0075ta 排放速率为 0.0031kg/h。车间密闭，使大部分粉尘沉降到车间内，通过定期清扫去除可有效减少车间内粉尘污染，经计算排放浓度能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放颗粒物排放限值。下料粉尘厂界浓度可达标满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值，即周界外浓度最高点<1.0mg/m³，同时操作人员要做好安全防护，佩戴好防尘面罩，确保劳动安全卫生。2）焊接过程产生的烟尘：目焊接工序在焊接车间内进行，采用较先进、安全的弧焊进行焊接，所用焊丝量少，焊接过程产生的烟气中主要污染物为烟尘，是由金属及非金属物质在过热条件下产生的蒸汽经氧化和冷凝而形成的，根据《焊接工作的劳动保护》中的相关资料，按 7.5g/kg 焊材计算，本项目年用焊条量为 0.9ta，则烟尘产生量为 6.75kg/a，按照年工作时间 600h（焊接工作时长 2h/d）计算，每小时产生 0.011kg，本项目采用移动式焊烟净化器，收集焊接工位产生的焊接烟尘，收集到的焊烟通过管道送入净化系统净化处理，其净化率达 98%，烟尘排放量为 0.135kg/a，排放速率为 0.0002kg/h。净化后焊接烟尘量大大降低，经处理后无组织排放。通过采取以上措施，可以将项目建设对大气环境的影响减小到最小程度，使其对周围大气环境的影响大大降低，保持在环境可接受的范围之内，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放标准，即：颗粒物排放限值 1.0mg/m³ 该治理措施经济合理并且技术可行。综上所述，废气经过处理后均达标排放，对周围大气环境不会产生明显不利影响。

4、废水的控制：现场无生产废水，所产生污水主要为办公、洗废水，生活污水用量较少且水质简单，全部用作厂区泼洒抑尘。另外厂区设防渗旱厕，定期清掏，用作农肥。

5、资源能源控制：资源主要是用电。措施：优先选用节能设备，如白色炽热和氙气灯会产生大量废热，耗电量也是很大的，现场换成节能灯，照明相关消耗的电量减少 80%。由于清洁的节能灯散发更少的热量，这样环境温度相对也就更容易控制，从而对于空调制冷节约的电费也是一个非常可观的量。另外，做好设备维护维修工作。产生余热的另一个原因是设备维护不当。例如，由于润滑不足、对准问题和其他问题，



因此，制定了主动维护策略。对主要的能耗如水、电等进行重点管理控制。采用节水式水龙头；尽量做到水的二次利用。办公区用电，做到人走灯灭，及时关掉不用的电器设备，粘贴节约用电标志牌。与刘建磊沟通得知：作业过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求发放，作好记录；工作时间平均每天不超过 8 小时；参加公司组织的应急方案学习，火灾应急演练；查看办公设备、电器状态良好，无安全隐患。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、机械伤害控制/装卸货物物体打击/砸伤/磕伤/碰伤/起重伤害/烫伤：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现生产设备：切割机、电焊机等均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；现场发现设备操作工操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训，能够有效防止烫伤、机械伤害、物体打击等伤害。与现场刘建磊沟通确认，上岗前进行操作工艺、安全操作规程进行培训，有接收安全教育培训，开机前确保机械设备性能良好，防护措施得当；日常会对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全。

8、职业病：个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。现场询问焊工：张德凯有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后持证上岗，张德凯佩戴手套、防护面具等劳保用具，现场车间宋国涛、马尽川等操作人员根据岗位分别有佩戴口罩、耳塞等劳保用具。现场的主要职业危害因素：噪声、焊接烟尘。

9、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和安全事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

10、库房控制：库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，现场发现消防设施良好。

11、交通事故的发生：服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

12、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。



其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

合规性义务：查见 2024 年 3 月进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生；合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2024 年 5 月 19 日-20 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与郝换妙和刘建磊沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 6 月 20 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议；见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效；管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效；通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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：

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。提供生产过程不合格处置情况：产生时间：2024 年 3 月 12 日；部件名称：四效加热室；不合格情况：筒体划线开孔直径画错；不合格原因分析：操作工操作不当；处置建议：返工返修；处置结果：返工返修合格，同意放行。验证人：刘建磊；经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境 and 安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。抽查 2024 年 1 月至 2024 年 8 月份“环境/安全检查记录”，2024.5.6 检查区域：生产现场，不符合事实描述：个别员工未按要求佩戴安全帽。整改意见：对这些员工进行安全生产教育培训。整改验证结果：已按要求进行整改；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原



因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。提供生产过程不合格纠正和纠正措施情况：产生时间：2024 年 3 月 12 日；部件名称：四效加热室；不合格情况：筒体划线开孔直径画错；不合格原因分析：操作工操作不当；纠正：重新进行返工返修。举一反三，自查同批次产品，无类似情况；纠正措施：对操作工王孔民进行专业技能培训；验证：返工返修合格，王孔民进行专业技能培训合格，同意上岗。未再发生类似不合格情况，纠正措施有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工建立、实施管理体系所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：25 人，业务范围：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工；公司注册地址：石家庄高新区裕华东路 388 号长江道壹号天山科技园 B 座 2202-05 室，该地址仅为注册，无生产、办公、经营活动。办公地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街 416 号塔坛商贸城 6-813；提供有租赁合同。办公区域面积 200 m²，其中办公室 2 间，会议室 1 间。生产地址：河北省石家庄市赵县天山创科制造园区。生产园区占地面积 12333 平方米，建设 3 座生产车间（1#车间建筑面积 2974.04 m²，2#车间建筑面积 2974.04 m²，3#车间建筑面积 2974.04 m²）、1 座库房 180 m²、一座办公楼 450 m²，一间固废间 20 m²和一间危废间 20 m²。办公室配有：电脑、打印机、电话等设备；生产现场配置有：等离子切割机、逆变式脉冲焊机、埋弧自动焊机、氩电焊机、车床、锯床、钻床、卷板机等；监视测量资源配置有：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺、数显卡尺、测厚仪、黑白密度计等环保设备/设施：集气罩、滤芯除尘器、15 米高排气筒、移动式焊烟净化器、危废间等特种设备：天车 8 台，电梯 1 台。以上资源基本满足生产的要求；现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（总经理孙荣利、综合办公室张丽荣、生产技术部赵增娟和副经理刘建磊等）有 QES 要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的认识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工

E: 蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工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, 河北芸豪科技有限公司的

☒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☐整改或☒提交纠正措施计划, 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: 郭增辉 邹淑萍



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。