

项目编号：11086-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北长宏阀门有限公司

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 刘珊珊

报告日期：2024年10月26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 刘珊珊



受审核方名称：沙河市祥合标准件制造有限公司

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:18.01.04 E:18.01.04 O:18.01.04
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	\
3	刘珊珊	组 员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1292715 2024-N0EMS-1292715 2024-N0OHSMS-1292715	\

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	段亚丽、闫树英	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》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国产品质量法》（加强对产品质量的监督管理，提高产品质量水平，明确产品质量责任）、《中华人民共和国计量法》（保障计量单位制的统一和量值的准确可靠）、《中华人民共和国标准化法》（对标准的制定、实施以及法律责任进行说明）、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国节



约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法（2008年2月修正）中华人民共和国固体废物污染环境防治法、城市市容和环境卫生管理条例、中华人民共和国消防法等法律法规。；

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：产品标准：JB/T8527-2015金属密封蝶阀、GB/T24917-2010眼镜阀等；环境标准：有组织废气/抛丸废气和喷涂废气执行《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》表2二级，无组织废气执行《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》无组织排放浓度限值及《DB13/2322-2016工业企业挥发性有机物排放控制标准》表2，喷涂废气《DB13/2322-2016工业企业挥发性有机物排放控制标准》表1；食堂油烟《GB18483-2001饮食业油烟排放标准》中型规模；噪声执行《GB12348-2008工业企业环境噪声排放标准》3类标准；废水总排水口满足《污水综合排放标准》三级和行唐县第二污水处理厂进水水质要求、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、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。

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10月23日 上午至2024年10月26日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月1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：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）

E：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）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：行唐县经济开发区

办公地址：行唐县经济开发区

经营地址：行唐县经济开发区

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-10-22 8:00:00 至 2024-10-22 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：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 11 月 23 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 10 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不次不符合，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，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：2012 年 04 月 10 日 体系实施时间：2023 年 12 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

1、营业执照 统一社会信用代码：911301255935636683

名称：河北长宏阀门有限公司 注册资本：三千捌佰万元整

法定代表人：赵家正 类型：有限责任公司（自然人投资或控股）

成立日期：2012 年 04 月 10 日 住所：行唐县经济开发区

登记机关：行唐县行政审批局

经营范围：普通阀门制造、销售及售后服务；通用设备维修；普通货运。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

提供的复印件与原件一致，营业执照经营范围有覆盖审核范围内产品。

2、废气、废水、噪声监测报告 编号：KZHJ 字 2024 第 05040 号

检测单位：河北开卓环境检测服务有限公司 检测日期：2024 年 6 月 26 日

3、职业病危害现状评价报告书 报告书编号：BL-2024-0830

检测单位：河北宝隆检验检测技术有限公司 报告日期：2024 年 8 月

4、职业病危害因素检测报告 检测任务编号：042024PJ0805



检测单位：河北宝隆检验检测技术有限公司 检测日期：2024 年 8 月 23 日

5、固定污染源排污登记回执 登记编号:911301255935636683001Z

排污单位名称:河北长宏阀门有限公司

生产经营场所地址:河北省石家庄市行唐县开发区新合街

统一社会信用代码:911301255935636683

登记类型:☐首次☐延续☒变更

登记日期:2020 年 11 月 18 日 有效期:2020 年 11 月 18 日至 2025 年 11 月 17 日

6、建设项目环境影响报告（2012 年 6 月）

项目名称：年产 16000 吨冶金设备阀门项目

建设单位：河北长宏阀门有限公司

文件类型：一般项目环境影响报告表

评价单位：河北奇正环境科技有限公司

项目负责人：孙东亚

提供：行唐县环境保护局文件（行发改投资备字【2012】006 号，关于河北长宏阀门有限公司年产 16000 吨冶金设备阀门项目环境影响报告书的批复）；

提供：关于河北长宏阀门有限公司年产 16000 吨冶金设备阀门项目环境影响报告验收意见：经验收检查组成员现场检查，执行了环境影响评价制度，环保设施基本能够按照环评报告及批复要求落实。根据河北奇正环境科技有限公司的验收监测结果及验收检查组意见，同意该项目环境保护验收。

7、提供河北长宏阀门有限公司年产 16000 吨冶金设备阀门项目 现状环境影响评估报告（2017 年 9 月）

提供 2017 年 9 月 1 日报送的环境影响评估报告和建设项目现状环境影响评价备案表，结论：同意备案，时间：2017 年 9 月 27 日；

提供“河北长宏阀门有限公司年产 1600 吨冶金设备阀门项目竣工环境保护验收意见”，时间：2017 年 11 月 18 日；

8、建设项目环境影响登记表

项目名称：抛丸机 备案号：202113012500000120.

建设单位：河北长宏阀门有限公司

建设性质：新建

备案依据：该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响影响登记表的建设项目，属于第 100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理设施等大气污染治理项目中全部。

拟投入生产运营日期：2021-11-25

9、建设项目环境影响登记表

项目名称：VOC 深度质量项目 备案号：20221302500000008

建设单位：河北长宏阀门有限公司

建设性质：改建

备案依据：该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响影响登记表的建设项目，属于第 100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理设施等大气污染治理项目中全部。



拟投入生产运营日期：2022-01-20

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：54 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：

阀门（蝶阀、眼睛阀）生产工艺流程图：

原材料（板材/型钢）——下料/切割——组焊——机加工——打磨——抛丸——拼接装配——喷漆——检验——入库

组焊、喷漆是需确认过程；机加工为关键过程；运输、监测测量设备的检定校准为外包过程。

重要环境因素包括：废气（有组织废气、无组织废气、粉尘/颗粒物、喷漆车间的非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、厂界无组织非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、厂界颗粒物等）、噪声（车间噪声，厂界昼间噪声）、意外爆炸、突发火灾；

重大危险源为：噪声、废气引起的健康损害、机械伤害、火灾、爆炸、车祸。

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：CH-QES-01、版本号：A/1）、《程序文件》、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 2023 年 12 月 1 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。

与总经理冯丁辉沟通了解到，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，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2024年9月25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年1日-2024年8月 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)	顾客满意度大于 90 分以上	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
	一次交验合格率≥95%；	合格数/总数*100%	98%	合格
总目标 (环境)	1) 污染物达标排放（废气：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准及表 2 企业边界大气污染物浓度限值、表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值；固化间颗粒物、SO ₂ 、NO _x 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 新建炉窑、表 2 新建炉窑标准；喷粉工序颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级其他标准）	年度检测数据获得	未超标	合格



	噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准。			
	固体废弃物100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	100%	合格
	火灾发生为零	按年考核，按照实际情况	0	合格
总目标 (职业健康安全)	轻伤、职业病发生率为≤1例/年	按年考核，按照实际情况	0	合格
	重伤、死亡发生率为0	按年考核，按照实际情况	0	合格
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率100%；	有效数/文件总数量×100%	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率100%	完成数/总数×100%	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率100%；	按月考核，控制数/总数×100%	100%	合格
	顾客满意度大于90分以上	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
	固体废弃物100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	100%	合格
	火灾发生率为0	按年考核，实际情况考核	0	合格
	员工体检合格率100%	合格数/体检数×100%	100%	合格
生产技术部 (质量)	一次交验合格率≥95%；	合格数/总数×100%	98%	合格
	生产设备完好率100	完好数/总数×100%	100%	合格
	技术工艺文件正确率100%	正确数/总数×100%	100%	合格
	生产计划按期完成率100%	完成数/总数×100%	100%	合格
生产技术部 (环境)	1) 污染物达标排放（废气：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1表面涂装业标准及表2企业边界大气污染物浓度限值、表3生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值；固化间颗粒物、SO ₂ 、NO _x 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表1新建炉窑、表2新建炉窑标准；喷粉工序颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级其他标准。） 噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准。	年度检测数据获得	未超标	合格
	固体废弃物100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	100%	合格
	火灾发生为零	按年考核，按照实际情况	0	合格
生产技术部 (职业健康安全)	轻伤、职业病发生率为≤1例/年	按年考核，按照实际情况	0	合格
	重伤、死亡发生率为0	按年考核，按照实际情况	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，并结合蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）的生产活动特点、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：企业有对蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）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项内容进行了策划，基本符合要求；策划了蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）工艺流程图，组焊、喷漆是需确认过程；机加工为关键过程；运输、监测测量设备的检定校准为外包过程，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闫树英，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，专业从事蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外），均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产。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，原设计研发也无变更，一直接标准要求、图纸和顾客要求生产。

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；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件：“特殊过程确认准则”，通过识别需确认过程为：熔炼/浇注，外包过程：浸漆、检定/校准、运输；，询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：抽 1) 生产计划单 生产时间：2024 年 4 月 12 日 型号/数量：入口电动三偏心蝶阀 DN1200, 0.4MPa 1 台；入口密闭式插板阀 DN1200, 0.4MPa 1 台；出口密闭式插板阀 DN1600, 0.15MPa 1 台；出口电动三偏心蝶阀 DN1600, 0.15MPa 1 台；紧急切断阀 DN1200, 0.6MPa 1 台；液压双作用旁通阀 DN600, 0.6MPa 1 台；液压单作用旁通阀 DN600, 0.6MPa 1 台； 紧急切断阀带均压阀



DN250, 0.6MPa 1 台; 电动启动调速阀 DN400, 0.6MPa 1 台; 交付时间: 2024 年 7 月 30 日 批准: 闫树英

抽 2) 生产计划单 生产时间: 2024 年 7 月 9 日 型号/数量: 出口敞开插板阀 DN2400, 0.4MPa 1 台; 出口电动三偏心蝶阀 DN2400, 0.4MPa 1 台; 交付时间: 2024 年 8 月 15 日 批准: 闫树英 抽 3) 生产计划单 生产时间: 2024 年 8 月 22 日 型号/数量: 液动蝶阀 DN8000, 0.6MPa 3 台; 全封闭插板阀 DN1000, 0.4MPa 11 台; 液动蝶阀 DN1200, 0.6MPa 4 台; 交付时间: 2024 年 10 月 15 日 批准: 闫树英 抽 4) 生产计划单 生产时间: 2024 年 3 月 12 日 型号/数量: 电动蝶阀 DN1200, 0.25MPa 1 台; 全封闭电动插板阀 DN2800, 0.25MPa 1 台; 电动蝶阀 DN1000, 0.25MPa 1 台; 全封闭电动插板阀 DN1000, 0.25MPa 1 台; 电动蝶阀 DN1300, 0.25MPa 2 台; 全封闭电动折板阀 DN1300, 0.25MPa 2 台; 交付时间: 2024 年 4 月 20 日 批准: 闫树英 抽 5) 生产计划单 生产时间: 2024 年 5 月 30 日 型号/数量: 电动密封蝶阀 D943P-2.5CDN400 1 套; 全封闭电动盲板阀 FCF944X-2.5CDN400 1 套; 全封闭电动盲板阀 FCF944X-2.5CDN200 1 套; 交付时间: 2024 年 6 月 23 日 批准: 闫树英 抽 6) 生产计划单 生产时间: 2024 年 4 月 30 日 型号/数量: 电动蝶阀 2 台 交付时间: 2024 年 5 月 25 日 批准: 闫树英 抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求, 并均已按期完成。生产计划下发到车车间, 工人按照生产指令生产加工, 经查生产计划已完成; 查看生产车间现场有: 设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等, 均为现行有效受控的文件。生产现场观察到折弯机、车床、电焊机等生产设备及辅助设施运转正常, 设备维护保养并形成文件记录; 巡检和质检使用焊接检验尺、硬度计、超声波测厚仪等监视和测量设备正在作业, 使用人员使用规范, 未发现异常情况。产品生产过程控制情况: 下料/切割: 采购入厂的原材料圆钢、钢板进行下料; 抽 1) “下料工艺单”产品信息: 电动蝶阀 1 台 QD941W DN2200 零件名称: 端法兰, 材料: Q235B 成品尺寸: 3114*24 下料尺寸: 3114*30, 单台数量: 1 单重: 44.7kg 操作者/自检: 闫树英 时间: 2024 年 5 月 7 日 抽 2) “下料工艺单”产品信息: 眼镜阀 10 台 DN1200 盲板阀 零件名称: 连接板, 材料: Q235B 成品尺寸: 140*110*20 下料尺寸: 140*110*20, 单台数量: 1 操作者/自检: 苗新军 时间: 2024 年 6 月 22 日 抽 3) “下料工艺单”产品信息: 眼镜阀 1 台 QC942X 电动盲板阀 零件名称: 端法兰, 材料: Q235B 成品尺寸: 2665*17 下料尺寸: 2666*20, 单台数量: 1 单重: 32.5kg 操作者/自检: 张梅芳 时间: 2024 年 7 月 15 日 抽 4) “下料工艺单”产品信息: 眼镜阀 2 台 F643X-2.5 气动盲板阀 零件名称: 连接板, 材料: Q235B 成品尺寸: 165*128*32 下料尺寸: 167*130*35, 单台数量: 1 操作者/自检: 苗新军 时间: 2024 年 8 月 25 日。 审核当日现场: 操作工: 张梅芳 正在进行下料作业。..... 现场产品信息: 电动蝶阀 1 台 QD941W DN2200 使用材料: 圆钢 规格/型号: Q235 同时操作工: 张梅芳 正在操作自动仿真切割机按图纸要求的尺寸编程进行自动化下料, 下料部件包括支承筋板一、筒体、上支架法兰一、端法兰、后盖等。组焊(需确认过程): 下料后的部件使用电弧焊机进行焊接作业, 加工产品检验合格后方可转入下道工序。抽 1) 阀门焊接过程监控和焊缝检验记录 产品信息: 眼镜阀 10 台 DN1200 盲板阀 零件: 阀体/筒体 焊接方法: GMAW/SMAW 环境温度: 17℃ 相对湿度: 30% 有工序名称(筒体成型焊接)、接头代号、焊接层次、牌号、规格、代号、焊接电流、焊接电压、焊速等信息; 操作者: 翟亚岗 有焊工钢印、工艺参数验收、结构尺寸、焊缝外观质量等, 结论: 合格; 验收人: 闫树英 抽 2) 阀门焊接过程监控和焊缝检验记录 产品信息: 眼镜阀 1 台 QC942X 电动盲板阀 零件: 端法兰与筒体焊接 焊接方法: GMAW/SMAW 环境温度: 17℃ 相对湿度: 30% 有工序名称(筒体成型焊接)、接头代号、焊接层次、牌号、规格、代号、焊接电流、焊接电压、焊速等信息; 操作者: 刘志涛 有焊工钢印、工艺参数验收、结构尺寸、焊缝外观质量等, 结论: 合格; 验收



人：闫树英 审核现场：见焊接操作工：刘志涛、翟亚岗，正在加工：20241021 批次的蝶阀的底板，产品信息：眼镜阀 2 台 F643X-2.5 气动盲板阀 零件：阀体/筒体 焊接方法：GMAW/SMAW 环境温度：17℃ 相对湿度：30% 现场见有工序名称（筒体成型焊接），焊材牌号 ER50-6、规格 $\phi 1.2$ 、代号 S170401、焊接电流 150A、电压 25V、焊速 7cm/min，均能按照工艺和操作要求进行，抽查已加工产品工艺参数验收合格、结构尺寸合格、焊缝外观质量合格；过程受控。查生产技术部：焊接过程提供了过程确认报告，分别从工艺、过程、人员、设备、文件等方面进行了确认，确认结论为：过程能力满足要求；提供定期的过程能力确认的成文信息。确认人：闫树英 确认时间：2024 年 4 月 26 日 同时提供了“焊接工艺评定”，内容包括对施焊记录、外观检查记录、焊接工艺规程、无损检验报告、焊接试件试验报告、热时效处理记录、材料质量证明书、焊接材料质量证明书等，一一进行了确认和评价，结论：符合标准要求。时间：2024 年 7 月 20 日 审批：闫树英 机加工过程：抽 1）“加工工序卡”产品信息：蝶阀 10 台 电动三偏心 DN1200 QD948Rs 工序代号：车 1，工艺内容和技术要求（ $\phi 894 \quad 6 \times 45^\circ$ ） 设备工装：C516A 操作者：高金峰 检验数据： $\phi 894 \quad 6 \times 45^\circ$ 专检数据： $\phi 894 \quad 6 \times 45^\circ$ 检验员：闫树英 时间：2024 年 9 月 23 日 抽 2）“加工工序卡”产品信息：蝶阀 1 台 三偏心金属硬密封防爆电动 D943PT-6/DN2000 工序代号：镗 工艺内容和技术要求（ 85 ± 0.1 ） 设备工装：T611B 操作者：张巨洪 检验数据：85 专检数据：85 检验员：闫树英 时间：2024 年 8 月 30 日 现场：操作工：高金峰，正在机加工钻床作业，加工产品为：20241025 电动蝶阀 1 台 QD941W DN2200，均能按照工艺和操作要求进行，抽查已加工产品，尺寸等指标符合标准要求。打磨、拼接/装配：打磨、拼接/装配过程没有提供过程监控记录，打磨工序是由下道工序（拼接/装配）验收，打磨操作人员为张书强，拼接/装配操作人员为范晓斌，审核当天现场查看，各过程操作规范，能口述过程质量和验收要求。喷漆：喷漆采用“移动伸缩喷漆房”，进行自动化喷漆作业；抽 1）2024 年 6 月 15 日蝶阀产品“喷漆过程监控和质量验收单”有登记喷漆温度、湿度、压力、操作人员信息，验收标准有漆膜厚度，采用覆层测厚仪进行测量，结论合格；负责人：闫树英 审核现场见喷漆操作工：王和江，正在加工 20241001 批次的眼镜阀 10 台 DN1200 盲板阀的喷漆过程，防锈等级：Sa2.5，漆膜厚度：50 μm ；见现场控制：气压 6MPa，环境温度 5°，油漆和漆料配比：1:1；均能按照工艺和操作要求进行，抽查现场加工好的产品，外观和漆膜厚度等均符合标准要求。见“需确认过程确认记录”，对喷漆用设备和人员、工艺均进行了确认，确认结论为过程能力满足要求；确认人：闫树英，确认时间：2024 年 5 月 10 日 生产过程中产品质量进行了有效控制，各工序由操作工按工艺文件规定作业并自检、互检，质检员抽检，成品经检验合格后包装入库。确保所有的项目均检验合格后方能交付顾客，成品交付由综合办公室按合同要求进行交付。产品交付后的活动包括质量问题的处理等。产品由综合办公室们交付顾客后，如发现不合格退回，生产技术部负责进行返工和维修。目前无记录。生产技术部负责人介绍，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车间负责，并记录在原始记录上。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。生产技术部负责人介绍，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。产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部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：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。采购产品的验证：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 1：2024 年 8 月 22 日“进货检验记录”材料名称：v 形组合密封圈 /*110*80*20 4；氟胶圈 /* ϕ 364* ϕ 325*18 1；氟胶圈 160*136*12* 1；v 形组合密封圈 /*110*80*20 5；硅胶圈 /* ϕ 500* ϕ 426*42 1；v 形组合密封圈 /*70*50*20 2；v 型组合密封圈 *105*85*20 6 验证项目：检验报告、数量、型号、外观 验证人：范亚鹏 验证结论：合格 抽 2：2024 年 09 月 28 日“进货检验记录”材料名称：无缝管 63.*8/20# 2 支 0.118 吨；无缝管 63.5*10/20# 1 支 0.01 吨；无缝管 83*10/20# 1 支 0.046 吨；无缝管 83*10/20# 2 支 0.246 吨；无缝管 121*16/20# 2 支 0.722 吨；无缝管 140*20/20# 2 支 1.378 吨；无缝管 108*25/20# 0.205 米 0.012 吨；无缝管 245*65/20# 0.13*2 节 0.082 吨；无缝管 356*12/20# 0.282*2 节 0.06 吨；圆钢 50mm/45# 5 支 0.468 吨；圆钢 65mm/45# 5 支 0.838 吨；角钢 80*80*5/Q235 2 支 0.079 吨；槽钢 8#/Q235 10 支 0.432 吨；槽钢 10#/Q235 10 支 0.538 吨。 验证项目：检验报告、数量、型号、外观，出厂检验报告等 验证人：范亚鹏 验证结论：合格 抽 3： 2024 年 09 月 12 日“进货检验记录”材料名称：中板 Q355B/16*2200 3.00 吨；中板 Q355B/ 20*2200 4.00 吨；中板 Q355B/ 30*2200 4.00 吨；中板 Q235B/ 20*2200 26.00 吨；中板 Q235B/ 25*2200 13.00 吨；中板 Q235B/ 16*2200 12.00 吨；中板 Q235B/ 60*2200 9.00 吨 验证项目：检验报告、数量、型号、外观 验证人：范亚鹏 验证结论：合格 2、过程放行详见 8.5.1；成品放行 1) 蝶阀“阀门出厂前检验、试验报告”，产品名称：三偏心电动金属硬密封蝶阀 型号规格/数量：DN1200 D943H-4 1 台 检验项目：尺寸检验：法兰外径、法兰螺纹孔中心圆直径、孔数/孔径、孔位、相邻两孔中心距、阀门结构长度 性能试验：阀体耐压强度试验、阀门气密试验 动作试验：电动 外观检查：1) 去除焊渣及毛刺突起，清理表面油污及杂质；2) 表面划痕、损伤、凹坑用腻子粉补平。附件：配对法兰、金属密封垫片、紧固件、标牌及标识 检验结论：合格 检验员：ZJ-1 检验时间：2024 年 7 月 21 日 2) 蝶阀“阀门出厂前检验、试验报告”，产品名称：双作业旁通阀(蝶阀) 型号规格/数量：DN500 D743H-4 1 台 检验项目：尺寸检验：法兰外径、法兰螺纹孔中心圆直径、孔数/孔径、孔位、相邻两孔中心距、阀门结构长度 性能试验：阀体耐压强度试验、阀门气密试验 动作试验：电动 外观检查：1) 去除焊渣及毛刺突起，清理表面油污及杂质；2) 表面划痕、损伤、凹坑用腻子粉补平。附件：配对法兰、金属密封垫片、紧固件、标牌及标识 检验结论：合格 检验员：ZJ-1 检验时间：2024 年 7 月 21 日 3) 眼镜阀“阀门成品出厂检验记录”，产品名称：电动敞开式插板阀（眼镜阀） 型号规格/数量：DN1400 F942-2.5 1 台 检验项目：连接尺寸检验：法兰外径、中心圆直径、孔数/孔径、孔位、相邻两孔中心距、阀门结构长度 性能试验：阀体耐压强度试验、阀门气密试验 动作试验：电动 外观检查：1) 去除焊渣及毛刺突起，清理表面油污及杂质；2) 表面划痕、损伤、凹坑用腻子粉补平。附件：配对法兰、金属密封垫片、紧固件、标牌及标识 检验结论：合格 检验员：ZJ-1 检验时间：2024 年 7 月 21 日 4) 眼镜阀“阀门成品出厂检验记录”，产品名称：电动防爆盲板阀（眼镜阀） 型号规格/数量：F943X-2.5 DN600 1 台 检验项目：连接尺寸检验：法兰外径、中心圆直径、孔数/孔径、孔位、相邻两孔中心距、阀门结构长度 性能试验：阀体耐压强度试验、阀门气密试验 动作试验：电动 外观检查：1) 去除焊渣及毛刺突起，清理表面油污及杂质；2) 表面划痕、损伤、凹坑用腻子粉补平。附件：紧固件、标牌及标识 检验结论：合格 检验员：ZJ-1 检验时间：2024 年 10 月。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。

环境因素、危险源识别和评价：制定了《环境运行控制程序》、《应急预案》等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料下料过程噪声、固废，组焊过程噪声、焊接烟尘，机加工过程固废、噪声、废气，打磨过程打磨废气、噪声、打磨粉尘，抛丸过程抛丸机噪声、废气，喷漆过程过程废气、固废等评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：废气、噪声、意外爆炸、突发火灾；其中生产技术部的重要环境因素：废气、噪声、意外爆炸、突发火灾。

提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《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。识别了生产活动中的危险源，主要包括：原材料下料过程机械伤害、电伤和噪声健康伤害，组焊过程烫伤、电伤和废气健康伤害，机加工过程机械伤害，打磨过程机械伤害，抛丸过程机械伤害，喷漆过程废气伤害等。经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：噪声、废气引起的健康损害、机械伤害、火灾、爆炸、车祸。其中生产技术部不可接受风险为：噪声、废气引起的健康损害、机械伤害、火灾、爆炸。

针对不可接受风险分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、能源、资源的控制：制定节约能源资源措施。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。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综合办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由综合办公室负责发放，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预案学习，火灾应急演练；现场查看综合办公室设备、电器状态良好，无安全隐患。

2、采购原料控制：在采购原材料时对供方明确环保要求，发放环境告知书等。考虑产品运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大影响的信息的需求。如：在产品说明上告知企业产品报废后可交给废品公司回收利用等。设备管理运行控制：

3、噪声控制：项目主要噪声为切割机、剪板机、卷板机、锯床、铣床、镗床、抛丸机等设备运行产生的噪声，源强75-95dB(A)。设备噪声经过基础减振、长房隔声、绿化吸声，车间外噪声小于75dB(A)。再经过距离衰减即可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，不会对周围居住区的声环境造成影响。治理措施可行。现场观察噪声控制良好。

4、固废/危废：本项目产生的主要固体废物为切割边角料、废焊材及焊渣、布袋除尘器收集的除尘灰、废铁屑及不合格品。职工生活垃圾等由厂方运送到环卫部门指定地点统一处理，措施可行。提供：提供危险废物服务合作协议，在有效期内；以上合同的废物名称：废活性炭、废机油、废乳化油、废漆渣，年预估量满足环评限量要求；符合要求。现场观察设置的分类垃圾桶，可回收、不可回收，满足要求。

现场查看危废间的管理情况：危废暂存间有专人管理：范亚鹏，与其沟通，其他人未经允许不得进入内。危险废物暂存间不得存放除危险废物以外的其他废弃物。当危险废物存放到一定数量（2吨以上），会及时办理相关手续送往有资质单位处理。在危废间规定允许存放的时间（每周五下班前）存入，遇节假日应在放假前一天存入，送入危险废物暂存间时应做好统一包装：液体桶装、固体袋装，防止渗漏，并分



别贴好标识，注明危险废物名称。产生的危险废物每次送入危废间必须进行称重，经核定无误后方可入库登记同时双方签字确认。需凭借交接单入库，没有交接单不得入库，需定期查看。现场见，如上述情况不同类别的危险废物应分别堆放，并在存放区分别标明危险废物名称，无混放现象；每个堆间应留有搬运通道，搬运通道应保持通畅干净。有作好危险废物情况的记录，记录上注明了危险废物的名称、来源、数量、入库日期、废物出库日期及接收单位名称，每年汇总一次。范亚鹏介绍，危险废弃物暂存期间，会定期进行检查，防止泄露事故发生。会定期对危险废物包装及贮存设施进行检查，发现破损，及时采取措施清理更换。危险废物暂存间内所有警示标识确保无损坏、丢失等情况，应及时上报.....

查“2024年危险废物处置合同”委托方：河北长宏阀门有限公司 受托方：河北宜盖亚环保科技有限公司 签订日期：2023年12月21日 有效期至：2024年12月31日 处置项目包括：废机油、废乳化液、废过滤棉、废漆渣、废漆桶、废活性炭等

查见现场有“危险废物贮存环节记录表”1) 废漆桶 产生时间：2024年4月14日 0.018吨 产生部门经办人：何江波 2) 废过滤棉 产生时间：2024年4月22日 0.00925吨 生部门经办人：何江波

抽1“危废转移联单”编号：20231301027289 废物名称：废过滤棉 数量：0.0062t 处理时间：2023年12月10日 废物接收单位：河北宜盖亚环保科技有限公司

抽2“危废转移联单”编号：20231301027290 废物名称：废活性炭 数量：0.37t 处理时间：2023年12月10日 废物接收单位：河北宜盖亚环保科技有限公司

抽3“危废转移联单”编号：20231301027330 废物名称：废漆渣 数量：0.0022t 处理时间：2023年12月11日 废物接收单位：河北宜盖亚环保科技有限公司

现场见危废记录台账：截止到2024年9月，有登记危废代码，名称：废机油、废活性炭、废漆桶等的临时贮存情况和委外处置情况，填报人：范亚鹏 查：2024年4月1日填报的结存：废机油 0.016t、废漆渣 0.042t、废漆桶 0.0525t..... 负责人：范亚鹏

5、废气控制：本项目主要废气污染主要：抛丸作业废气：建有抛丸室隔离，作业过程全室负压，抛丸废气通过管道进入设备自带布袋除尘器，净化废气经过15米高排气筒排放；喷涂废气：喷涂房产生的有机废气通过水帘+光催化净化装置+20米排气筒排放；饮食油烟：灶头上安装集气罩，将油烟废气引入高效油烟净化设施处理后排放；无组织废气：焊接工序中产生的烟尘，配置4台移动式焊烟净化器，焊接烟尘经过焊烟除尘器收集净化后排入车间；数控等离子切割机切割过程产生的少量的烟尘，经过3台烟尘净化器净化后排入车间；经过现场观察废气控制情况良好。

6、污水控制：项目喷涂工序水帘用水循环使用不外排；项目废水为职工生活污水和食堂废水；本项目，厕所为水冲厕所，生活污水主要为职工盥洗、饮用用水，经过化粪池和隔油池沉淀后排入园区污水管网，经管网送至行唐县第二污水处理厂深度处理。现场观察符合要求。

7、针对意外爆炸火灾造成环境污染的应对措施：开展有针对性的培训、加强员工环保意识和环境突发事件的处置、培训和宣传力度；按规定配备消防安全设施，并确保性能良好；定期组织对意外火灾突发事件的应急演练，提高全员应急处置能力；定期的接受上级主管部门的安全检测和阀门、压力表的检定工作等。现场查看了主要的生产过程：下料/切割、组焊、机加工、打磨、拼接装配、喷漆、检验、入库等车间内的操作控制基本达到有效实施，厂区设置了垃圾和废弃物分类存放的地点，消防通道保持通畅，并且生产场所内多处设置有灭火器材，有效。



成品库运行控制情况：见现场产品堆放分类分规格，标识清楚，并注明名称、型号等，堆放平直，防变形、倾覆、损坏，并做好防霉变等工作。策划有库房管理制度，根据要求对库房的湿、温度进行控制。产品的摆放要排列整齐、美观，同类物资按规格顺次摆放、码垛方式要有利于清点美观。保持库房清洁卫生，做好安全防火、防盗等到工作；不允许有易燃、易爆、有毒危险物品存放，有严防“四害”、防火等措施。

8、其他：在采购原材料优先考虑选用优质环保材料，如选用通过国家十环标志认证材料及表面涂层的重金属含量指标也是符合中国环保产品 CQC 认证标准，高于普通的国家标准等材料。企业运行控制方面有重点考虑原材料等环保因素；过程受控。

职业健康安全的运行策划和控制：

1、火灾、爆炸：建立并实施《消防安全管理制度》和应急演练预案，对消防安全要求进行落实并实施监督检查；现场见消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，且灭火器材没有被遮盖、堆放杂物、堵塞通道等不合格现象。查干粉灭火器换药时间为 2024 年 9 月，并标明换药日期和责任人；经过查看灭火器喷咀和喷枪出口正常，无堵塞；查公司“消防器材登记册”，有定期对消防器材完好情况进行检查，查 2024 年 8 月、9 月、10 月均有登记检查人和状态。其它：公司还会组织人员经常检查办公电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，查 2024 年 8 月、9 月的检查记录，检查人：闫树英，状态：良好；控制措施有效；

2、机械伤害：现场查看设备周围配置安全防护隔离墙和安全警示线及安全标识；人员均经过岗前培训；查设备安全要求进行定期检修、维护保养的记录；现场查看人员操作规范，符合安全要求；

3、车祸：人员外出登记，驾车出行等按照公司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。

4、设备管理运行控制：在生产设备新购和改造时注意源头控制避免和减少危险因素，尽量选用噪声低、污染物排放少，安全性能高的设备；现场见设备加装固定稳固设施和车间密闭有效控制噪声污染；生产设备噪声对人员伤害：现场见车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，设备配备了隔音设施，生产车间定期发放耳塞给生产操作工人，以减小噪声对听力的伤害。日常管理加强设备的维护保养，以降低噪声，避免导致职业病。加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。现场见作业过程会产生轻微粉尘（尘土）等，无焊接过程，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。

5、触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，无安全隐患。

6、生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。现场观察无违规操作。

7、职业病防治伤害：现场见车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，生产车间定期发放口罩/手套/面罩/耳塞等防护用品给生产操作工人，以减小生产过程中废气对人员的伤害；以往定期进行职工体检；加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

其它：夏季作业时给生产作业人员发放白糖/毛巾等劳保福利，已防止夏季高温作业中暑的发生。

各主要工序人员现场防护情况：



1) 下料/切割 以上工序的主要危险源是触电、机械伤害等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等。现场查看符合要求。

2) 组焊，以上工序的主要危险源是触电、烫伤和火灾意外发生，焊接烟尘对人的健康损害等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等。现场查看无不良操作，符合要求。

3) 机加工、打磨、拼接装配：以上工序的主要危险源是触电、机械伤害、砸伤和噪声对人的健康损害、火灾意外发生等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等。现场查看符合要求。

4) 喷漆，以上工序的主要危险源是触电、机械伤害、废气、粉尘对人的健康损害等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；安装模具过程采用培训后上岗、技术工操作等措施进行安全控制。定期检修设备，防止漏电流电伤等。

企业现场职业危害因素包括：噪声、焊接烟尘、废气伤害等；查员工的健康体检，包括：内科常规检查、心电图、耳科检查、纯音听测试、肺功能、胸片、神经系统检查、皮肤、血常规、尿常规、肝功能、肝脾彩超，未发现异常。符合要求。

合规性义务：查见 2024 年 7 月 20 号进行的“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 9 月 10 日至 11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与宋天超和周立军沟通，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 9 月 25 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。

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：生产技术部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；环境和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。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。

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）:

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、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。

现有员工：54人，经营地址：行唐县经济开发区；注册地址：行唐县经济开发区；企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业占地面积为 18660 m²，办公室面积 100 m²，有下料车间、构件车间、机加工车间、装配车间、仓库、成品库、综合办公楼等，生产设备有半自动切割机、插齿机、车床、钻床、磨床、牛头刨、镗床、卷板机、焊机等；监视或测量资源：超声探伤仪、硬度计等及交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等包括资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

特种设备：天车（共计 17 台），提供了相应的检定合格证书。

环保方面的设备包括：烟尘净化器、布袋除尘器、吸附脱附催化燃烧+15 米高烟囱、隔油池+化粪池、一般固废储存池、危废间。职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等，无环境和职业健康安全监测设备；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（总经理冯丁辉、综合办公室段亚丽、生产技术部闫树英等）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意识，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：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）

E：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：蝶阀、眼镜阀的制造（需资质许可除外）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，河北长宏阀门有限公司的

☒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 刘珊珊



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。