

项目编号：30327-2023-QO 20378-2023-E -2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北信瑞智能装备有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：2025年5月9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：周文廷

组员：鲍阳阳



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
A	周文廷	组长	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880 0 2024-N1EMS-2244880	Q:17.07.02,18.05.07,18.09.00 O:17.07.02,18.05.07,18.09.00 E:17.07.02,18.05.07,18.09.00
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7 2024-N1EMS-1352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨亚迪（鲍）刘春爱（周）	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,职业健康安全管理体系,环境管理体系）认证后，进行第二次监督审核 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,O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,E:

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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；



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

特种设备安全监察条例 国务院令 第 373 号

压力管道安装安全质量监督检验规则 国质检锅 2002 83 号等

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：

NB / T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021 金属材料拉伸试验第 1 部分：室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法、Q/XC-D18-2022 磁粉检测工艺规程、Q/XC-D19-2022 渗透检测工艺规程、Q/XC-D20-2022 检验与试验工艺规程、Q/XC-D21-2022 压力容器耐压试验工艺规程、Q/XC-D22-2022 压力容器泄漏试验工艺规程等。

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：2025年05月07日 上午至2025年05月09日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月10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）：

2024 年审核范围为：

Q：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装（认可：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装）

O：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

E：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

2024 年 11 月 20 日企业获得 A2 A3 压力容器生产资质，审核范围变更为：

Q：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装

O：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内A2、A3级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

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：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

办公地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

经营地址：河北省衡水市桃城区桃城高新区人民西路 6876 号（科创街与人民路交叉口东行 70 米）

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）：



工程名称:河北泽田化工有限公司--树脂二车间制冷管道安装、换热器制作及蒸气管道的安装、报检探伤至取证的工程

地址: :河北泽田化工有限公司院内

承包范围:乙方负责人工及辅材、机械费,包括压力管道取证所需要的全部费用,包括但不限于告知费、探伤费、服务费、报检取证费用等。不含主材费用及保温,不含压力管道设计费。甲方负责提供设备、主材。

范围:树脂二车间制冷管道安装、换热器的安装;资质许可除外非标准化工管道的安装

开工日期:2025年4月25日,计划完工日期:2025年5月14日

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:

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况:

经现场审核,暂停证书的原因是否消除:

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:行政科

不符合事实:抽查生产科 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录,未能体现企业实际(如:未见对企业实际产品生产过程进行审核的记录等)审核证据,一一开具不符合

不符合依据及条款(详述内容):

GB/T19001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应:依据有关过程的重要性对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

GB/T24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应: a) 在考虑相关过程的重要性和以往审核结果的情况下,策划、建立、实施和保持包含频次、方法、职责、协商、策划要求和报告的审核方案”

GB/T45001-2020 标准 9.2.2 “建立内部审核方案时,组织必须考虑相关过程的环境重要性、影响组织的变化以及以往审核的结果”的要求

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:2025年6月9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2026年5月9日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理体系融合度,职业危害因素检测情况,本次不符合的整改情况

3) 本次审核发现的正面信息:



- 总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；
- 按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；
- 审核周期内未发生重大的质量、安全环境事故、客户投诉等；
- 按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对管理体系运行和认证活动支持，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、内部审核基本可以应用，尚不深入，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：管理体系融合度

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

查看《管理手册》，公司管理层以公司的质量/环境/职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司总的管理目标：

公司总目标：	完成情况
产品交付合格率 100%；	100%
合同按时完成率 100%；	100%
顾客满意率 ≥ 96%；	100%
办公、生产废弃物分类收集处理率 100%；	100%
环境扰民投诉为 0。	0
火灾事故为 0；	0
重大安全事故和伤亡事故为 0；	0

查目标形成了文件，在管理手册中，与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，培训、相关方告知书、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

提供环境目标、指标、管理方案和职业健康安全目标、指标、管理方案、有重要环境因素、重大危险源控制清单、目标、指标、针对每项指标分别制定了多项管理措施，有执行部门、需要资金、完成期限等。

检查结果表明，2024 年度目标已经完成。

--查 2025 年度目标制定，与 2024 年度相同，一季度目标完成，详见各部门审核

基本符合要求

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

● 产品和服务实现的策划



1、公司策划了设计、制造、安装工艺流程

1) 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计工艺流程:

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认——采购、验收原辅料——制造——客户验收确认

2) 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器/压力容器的制造工艺流程:

接受订单——设计图纸——备料——筒体滚圆——焊接纵缝——筒体校圆——(需要时)无损探伤——组焊壳体环缝——无损探伤——(机加工车间:小部件材料——车床加工/机加工外包)/(封头材料——封头外包加工)组装——组装各部件——外观检查——(需要时)外协热处理——耐压试验——入库

3) 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装、资质许可除外非标准化工管道的安装工艺流程:

施工组织设计——开工报告——安全措施交底记录——安全施工协议——主要施工机具进场登记表——人员机具计划表——工程初步验收记录——竣工验收记录——工程交接记录——设备安装检验记录——管道静电接地测试记录——管道压力试验记录——管道吹扫/清洗检验记录

经确认,

制造过程中关键/特殊过程:焊接过程;

需确认过程:焊接过程;

外包过程:资质范围内压力容器设计、封头加工、机加工、热处理、物流运输过程

2、产品执行标准:中华人民共和国安全生产法、TSG07-2019 特种设备生产和充装单位许可规则、TSG21-2016 固定式压力容器安全技术监察规程、GB150-2011 压力容器、NB/T47003.1-2022 钢制焊接常压容器、GB/T151-2014 热交换器、GB50235-2010 工业金属管道工程施工规范、GB 50236-2011 现场设备、工业管道焊接工程施工规范、HG/T20544-2006 化学工业炉结构安装技术条件、SH/T3507-2011 石油化工钢结构工程施工质量验收规范、NB/T10558-2021 压力容器涂敷与运输包装、NB/T47013-2015 承压设备无损检测、NB/T47014-2011 承压设备焊接工艺评定、GB / T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、GB / T713.1-2023 承压设备用钢板和钢带 第1部分:一般要求、GB/T 25198-2023 压力容器封头、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T30583-2014 承压设备焊后热处理规程、NB / T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021 金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法等。

3、规定了产品质量目标,编制了手工电弧焊机、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷管机等设备操作规程、检验规程等文件,为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有:产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备:手工电弧焊机、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷管机等。

主要施工机具名称:电焊机、磨光机、气割、等离子切割机、手拉葫芦、千斤顶、配电箱、切割机、空气压缩机、氩弧焊机等。

6、所需检测设备:钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、光谱分析仪、涂层测厚仪、红外测温仪、个人剂量报警仪、经纬仪、压力表等。

7、特种设备及安全附件有:电动单梁起重机8台、叉车1台、储气罐1台、安全附件——安全阀、压力表等,查特种设备服务平台,均为在用状态,无超期情况,无不合格情况,查提供有定期检验报告。

8、环保安全设备:集气罩、布袋除尘器、排气筒、干式过滤+活性炭吸脱附+催化燃烧处理装置、“曝光室屏蔽防护设施、门机联锁装置、急停按钮、视频监控及场所探测报警装置、通风装置”在建中、灭火器、消防栓、消防水泵、垃圾桶等。

9、提供有非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装;资质许可除外非标准化工管道的安装过程及验收记录

●与客户有关的过程:

制定了《与顾客有关要求控制程序》,包涵了规范要求的产品订单管理、工程项目投标及工程合同管理制



度，明确了投标与工程合同管理的控制流程。具体控制如下

- 1、公司通过招投标、市场开拓及客户介绍等其他方式获得合同。
 - 2、通过资格预审、招标答疑、招标书、电话、现场拜访、网络和与业主的交流。
 - 3、需了解业主明示的要求、未明示但必须满足的、与项目相关的法律法规/行业的技术和规范要求及企业的相关要求。
 - 4、投标或签订合同前，公司通过会议、网络及文件方式对以上业主要求、公司的技术能力/施工能力/财务能力及需面对的风险和机遇进行评审；评审通过后依法进行投标及签订合同。
 - 5、合同签订后，供销科组织，通过会议、培训、书面等各种方式与生产科等进行合同沟通。
 - 6、在合同履行过程中，业主、设计等各方提出合同的变更需要书面签认，作为合同的组成部分；按规定进行合同更改信息交流，做相应工程信息的更改。
 - 7、与发包方保持沟通，进行合同履约分析，包括工程进行中和完工后；并定期分析、评价合同履行情况；保存合同变更、会议纪要、函件、通知等履约内容，确保产品、工程施工和服务质量。
- 基本符合要求。

●设计开发：

查提供有《产品设计开发控制程序》，规定了产品设计和开发流程。

企业设计工程主要体现在根据客户要求进行的图纸设计，控制情况

资源配备：

- 1、经过与生产科主管沟通和现场审核发现：公司生产科负责产品设计开发工作，设计使用软件主要有：结构设计软件有 CAXA、AutoCAD，计算软件主要有 SolidWorks 公司；项目设计人员定期进行软件程序升级和维护，现场查看，软件设计计算功能正常，软件升级维护符合要求。
- 2、企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。
- 3、生产科配备了专业的技术人员，查李建杰、王艳佳等人，均持有机电工程（机械制造）工程师证书，有多年的工作经验，对非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

产品的设计工艺流程：

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认——采购、验收原辅料——制造——客户验收确认

康经理简单介绍了产品设计过程的控制情况：

销售经理签订合同后，下达生产任务流转卡，生产科项目负责人员据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图，下达容器设计任务书，进行设备图纸设计，并进行图纸校审（图面布局是否合理；设备结构、尺寸是否有误），输出容器设计文件、校审记录表；校审无误后，据相关标准设计规范进行标准化审查，输出标准化审查记录；标准化审查完毕后进行通用工艺审查，有审查记录；再进一步进行质量评定，出具设计图，等客户确认后，出具材料采购计划，进行采购、验收原辅料，由供销科、生产科质检人员、生产车间使用人员三方验收合格后进行制造，制造完成后由客户验收确认，待客户安装调试、投入使用过程验证设计性能。

--抽“河北众鑫门业有限公司--DN3000 搅拌罐”设计过程控制

设计和开发各阶段资料：有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等，均符合设计和开发程序规定，

输入资料：相关标准、客户技术要求

输出资料：用料清单、各部件加工图纸、加工工艺指导书、安装使用说明

设计评审：设计评审分为三个环节，客户需求的评审（加工能力、价格合理性等），输入资料的评审（客户技术要求、法律法规的合规性、相关标准要求等）、输出的评审（设计结果能否满足输入的要求），以上过程均有相关控制措施，

设计过程采取复核制度：



设计图纸、各组件生产工艺、采购清单、产品安装使用说明，均有相关负责人复核

设计验证、确认：主要是对图纸的验证和确认，一般由设计人员、工程师、生产主管共同确认，最终有客户确认

康部长介绍：设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，一般采购原材料选用合格供方产品等，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

工程师负责批准设计过程的控制（加工工艺、图纸、说明书等）。

设计变更：康部长介绍：主要是客户提出的用料变更，一般不会出现这种情况，该变更一般在生产前进行确认

设计过程受控。

--另查不锈钢储罐（（DN3000 VN50m3）设计和开发各阶段资料：有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等，均符合设计和开发程序规定。

--查精馏塔（DN1800*23米）：设计和开发各阶段资料：有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等，均符合设计和开发程序规定。

--查蒸馏釜（DN2400*12mm 高23米，属压力容器）：设计和开发各阶段资料：有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等，均符合设计和开发程序规定

由生产科项目负责人编制原料验收要求、制造工艺卡、焊接工艺评定规程、各制造过程验收要求，查提供有相应工艺文件，均符合规定要求。

非标准化工设备的设计的设计和开发控制基本符合要求

● 供方和外包方的控制

企业策划并执行公司《采购控制程序》。程序规定了供销科对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。每年对供方进行年度确认。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供过程产品主要是：钢板、无缝管、圆钢、容器板、焊材、螺栓、螺母、垫片、法兰等；对供货商的控制主要是签订合同、电话微信沟通、材料进厂验收、付款等方式进行控制。

企业提供了《合格供方名单》，对供应商进行了合格性评价，提供了供方评定记录表。

供应公司名称	所供产品名称类别
无锡杰顺工程设计有限公司	压力容器设计外委
石家庄亚鑫封头制造有限公司	封头加工压制外协、球壳加工压制外协、热处理分包
河南省巨强封头制造有限公司	封头加工
山东华物钢铁有限公司	钢板、无缝管、圆钢
抚顺市石油化工机械配件厂	紧固件
衡水开元管业有限公司	无缝管
河北固元法兰管件有限公司	锻件
河北天鹏钢管制造有限公司	直缝钢管
衡水方大焊材商贸有限公司	焊材
新余市喻凌贸易有限公司	钢板
邢台隆世紧固件制造有限公司	紧固件
泰安正通新能源科技有限公司	热处理分包
沈阳兴巨星特种焊材有限公司	焊材
深州市金属结构热力设备有限公司	球壳加工压制外协、热处理、
合肥通用机械研究院	压力容器设计外委
江西省福达防腐防水保温工程有限公司	热处理分包



山东诺顿检验检测有限公司	无损检测分包
河北金铎检测技术有限公司	无损检测分包
邢台佳威运输有限公司	产品运输
深州市金属结构热力设备有限公司	热处理分包

.....

查热处理外包方——深州市金属结构热力设备有限公司，提供有外包方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：继续列为合格供方，批准：杨立芳，2024.5.3。

查物流运输外包方——邢台佳威运输有限公司，提供有外包方资质、服务能力，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：继续列为合格供方。批准：杨立芳，2024.5.3。

查山东华物钢铁有限公司，评价内容包括：供方名称、供方性质、质保能力调查评定意见、评定结论、参加评定人员等。

评价结论：继续列为合格供方。评价人：张鹏、杨茹、张晓博、邢义等。批准：杨立芳，2024.5.3。

另查无损检测、压力容器设计、封头加工压制外协、球壳加工压制外协等外包方及其他供方年度业绩评价，均继续列为合格供方。

每次实施采购前，采购人员将采购数量以及供货时间等相关信息通过传真、邮件、电话、微信、QQ 等方式告知供方。

提供了采购合同：

抽 2024 年 10 月 27 日采购合同

供方：山东华盈金属制品有限公司 采购产品：容器板

抽 2024 年 12 月 21 日采购合同

供方：河北海源管件有限公司 采购产品：人孔、视镜

抽 2024 年 12 月 21 日采购合同

供方：山东华物钢铁有限公司 采购产品：无缝管、圆钢、角钢

另抽其他日期采购合同，采购产品，均明确了采购产品的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

外部提供的过程、产品和服务受控

●生产和服务过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销科、生产科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；然后向生产科传递交货通知，生产科根据通知的内容，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，生产部下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产科负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产科负责人记录产品数量，通知供销科发货。

产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参机械加工手册、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》、NB/T 47003.1-2009 《钢制焊接常压容器》GB/T 150.1~150.4-2024 《钢制压力容器》JB/T 4709-2007 《压力容器焊接规程》JB/T4711-2003 《压力容器涂覆与运输包装》

特种设备安全监察条例 国务院令第 373 号

压力管道安装安全质量监督检验规则 国质检锅 2002 83 号

。。。。。。。。

等相关内容要求进行生产。

康经理介绍：目前企业产品基本分为两大板块：均为化工设备，包括：换热设备、储罐、搅拌釜（罐）、反应釜等，其中危险化学品、有压力要求的釜或者罐为压力容器，目前压力容器主要是 A2、A3 级别压力



容器，企业产品一般负责现场的安装或安装服务（为客户提供安装技术支持或服务，包括提供安装说明及调试等），对于管道安装主要是常压管道的焊接（目前企业可进行焊接的劳务分包工程，具有相应资质）生产和施工资源配备如下

主要生产设备：手工电弧焊机、埋弧焊机、CO₂ 气体保护焊机、摇臂钻床、台式砂轮机、锯床、焊剂烘干机、焊条烘干炉、除湿机、卷板机、等离子切割机、数控切割机、卷管机等。

主要施工机具名称：电焊机、磨光机、气割、等离子切割机、手拉葫芦、千斤顶、配电箱、切割机、空气压缩机、氩弧焊机等。

检测设备（含施工检测设备）主要有：钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、光谱分析仪、涂层测厚仪、红外测温仪、个人剂量报警仪、经纬仪、压力表等监视和测量设备等，满足检验需求。

生产和服务的提供过程控制情况

生产过程：

一、化工设备储罐系列（XR24026-120m³ 储罐）

储罐一般包括：壳体（罐体、封头、封底）、支座、接管法兰、人孔等几部分组成，部分罐体有内盘管（根据客户要求，起加热作用），根据储存介质和使用压力分为普通化工设备储罐和压力容器，有卧式和立式两种

查该设备生产过程：该设备为立式储罐 φ 1300*1300*9，采用 Q235B 材质，球形封头，平底，为普通储罐

生产工艺：各部件下料或采购--筒体卷管--焊接成罐体--开接管孔和人孔--接管孔和人孔接管和法兰焊接--支座焊接--焊缝检验--内外防腐（有需求时）--罐体检验--成品

主要控制点：焊缝质量，焊接过程为需确认过程

查现场提供有《电焊机操作规程》、《焊接作业指导书》、《焊接工艺卡》，查提供有焊接工艺评定记录，评定符合要求；查焊接人员能力，提供有焊工证，现场询问操作工解设备操作规范及注意事项：均能正确回答

该产品外包过程：球形封头的加工，主要控制点：尺寸、挤压成型过程对材质的损坏，需磁粉探伤，康经理介绍：一般提供给外包方的 Q235B 板材，要比罐体厚 1-2mm，成型后外包方要提供磁粉探伤报告，现场查询探伤报告，康经理没有找到，已于企业沟通，下次审核注意

化工设备储罐系列（XR24026-120m³ 储罐）的生产过程基本受控

另抽 30T 树脂罐、精馏塔（1800mm*23 米）等化工设备的生产过程，均按要求进行控制，不再赘述

二、化工设备反应釜系列（φ 2400*3000*12 蒸馏釜/反应釜 304L）

该设备包括：壳体（罐体、封头、封底）、支座、接管法兰（进出料孔）、视镜、人孔、外盘管、搅拌装置等几部分组成，立式，

康经理介绍：该设备为压力容器，最大使用压力 1.0MPa

查该设备生产过程：

生产工艺：各部件下料或采购--筒体卷管--焊接成罐体--开接管孔、人孔、视镜孔--接管孔和人孔接管和法兰焊接--支座焊接--焊缝检验（射线检测）--安装搅拌装置--罐体检验（压力试验）--成品

主要控制点：焊缝质量，焊接过程为需确认过程

查现场提供有《电焊机操作规程》、《焊接作业指导书》、《焊接工艺卡》，查提供有焊接工艺评定记录，评定符合要求；查焊接人员能力，提供有焊工证，现场询问操作工解设备操作规范及注意事项：均能正确回答

焊接完成后进行射线检测，提供有检测报告

该产品外包过程：球形封头的加工，主要控制点：尺寸、挤压成型过程对材质的损坏，需磁粉探伤，康经理介绍：一般提供给外包方的 304L 板材，要比罐体厚 1-2mm，成型后外包方要提供磁粉探伤报告，提供有探伤报告

设备整体完成后进行压力试验，首先进行气密性试验，然后进行强度试验（使用压力的 1.25 倍），提供有试验记录，

产品出厂前要委托河北省特种设备监督检验研究院进行检测备案，详细情况见 8.6 条款审核



生产过程基本受控

另抽酞菁绿蒸馏冷凝器（143.8 平方 0.45MPa）、液钠中间罐等压力容器的生产过程，均按要求进行控制，不再赘述

安装过程

康经理介绍：企业生产的产品一般负责现场的安装或安装服务（为客户提供安装技术支持或服务，包括提供安装说明及调试等），对于管道安装主要是常压管道的焊接（目前企业可进行焊接的劳务分包工程，具有相应资质）

查化工设备的安装

抽“河北广兴机械科技有限公司”非标设备（树脂储罐(大)、树脂储罐(小)、精滤水储罐、氨水储罐、防尘油储罐、憎水剂储罐、硅烷储罐等设备安装过程

康经理介绍：该项目为企业生产的产品，负责设备安装调试，工艺管道的连接（法兰连接、焊接）等内容，查过程控制情况

该系列产品的安装，企业提供了安装使用说明，基础部分由甲方负责，

该项目已于 2025 年 3 月底全部交付，设备款和安装款项也已结清

化工设备安装主要控制设备的减震（防噪声）和平衡（垫铁+水泥砂浆浇筑），

工艺管道的连接主要是控制焊接质量，焊接完成后，进行了射线探伤，

调试过程：配合企业进行试运行，试运行完成，各项指标达到客户要求，康经理介绍：目前设备运行正常查在施项目，

1、项目概况

工程名称:河北泽田化工有限公司--树脂二车间制冷管道安装、换热器制作及蒸气管道的安装、报检探伤至取证的工程

承包范围:乙方负责人工及辅材、机械费，包括压力管道取证所需要的全部费用，包括但不限于告知费、探伤费、服务费、报检取证费用等。不含主材费用及保温,不含压力管道设计费。甲方负责提供设备、主材。

范围：树脂二车间制冷管道安装、换热器的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装：

现场观察，

单元名称：树脂冷凝装置及工艺管道安装，设备名称：热交换器，规格：尺寸 L*W*H=17500*4300，询问现场操作工，熟悉安装注意事项：主要控制有：支座中心位置偏差（纵向、横向）、支座标高偏差（滑动端、固定端）、纵向水平偏差（B- C、D- E）、横向水平偏差（B- D、C- E）、滑动端支座滑动裕量、螺母松开和锁紧情况，查提供有安装检验记录，检验结论：符合设计和相关规范要求，有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

单元名称：罐区，设备名称：反应釜，规格：尺寸 L*W*H=2350*950*1500 V=1m³，询问现场操作工，熟悉安装注意事项：主要控制有：支座中心位置偏差（纵向、横向）、支座标高偏差（滑动端、固定端）、纵向水平偏差（B- C、D- E）、横向水平偏差（B- D、C- E）、滑动端支座滑动裕量、螺母松开和锁紧情况，查提供有安装检验记录，检验结论：符合设计和相关规范要求，有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

资质许可除外非标准化工管道的安装：产品编号：XR24030，产品名称：压力管道，规格：Φ159*7，主要材质:S30408，询问现场操作工管道施工流程及注意事项，回答有：①管道安装按《工艺管道及仪表流程图》、《管道轴测图》、《工艺管道安装图》和《管道索引一览表》的要求安装。如果三者有矛盾或表述不清楚时，应以《工艺管道及仪表流程图》为准；②管道施工流程：材料检验和验收→管道加工和预制→管道安装、焊接→系统检验→管道试压→吹扫→交工注意事项；③管道安装注意事项有：管道安装原则:先大管后小管,小管与大管相碰时应小管让大管，可以多层分组安装,但应遵循图纸原则，以免对接时造成错位太大。管道应自然对接，绝不允许强行组对，以免增加对接应力。管线安装前应检查管内是否有杂物，如有杂物应用压缩空气等方法进行清除，确保管内清洁。管道连接时，不得用强力对口，加偏垫等方法来消除管子端口的空隙，偏斜、错口或不同心等缺陷。在安装中，不能连续配管时，开口处务必加盖或用塑料布包好，防止异物进入。管道安装时要注意管道间的间距，保证管道保温厚度要求。④主要控制有：管道安装的允许偏差应符合要求。



观察现场员工佩戴有安全帽、手套、穿有劳保鞋，安全防护得当；施工安装机具分类放置，放置整齐；现场管道安装操作基本符合要求，并提供有机器安装检验记录，有施工单位专业工程师、质量检查员、施工班组长、建设单位专业工程师签字确认。

有管道吹扫/清洗检验记录，检验方法及结论：采用压力不超过设计压力的压缩空气吹扫，吹扫气流速度 $\geq 20\text{m/s}$ ，吹扫时用木锤反复敲打管道死角处，使杂物彻底吹洗干净，吹扫的顺序应按主管、支管、疏排管依次进行。检验结论：经检验，管道吹扫符合图纸设计、规范要求。

设备安装及管道安装过程受控

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：化工设备生产：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。

对于压力容器的焊接，一般按照焊接工艺评定的要求进行，现场提供焊接工艺评定（Q235B、326L等）多份，根据材质和客户要求选择合适的焊接工艺评定书，正式焊接前，焊工进行试焊和考核

过程受控

人员，经过培训合格后上岗，均有5年工作经验，

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。

查产品交付：

工序交付：生产科负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证。

企业交付产品时，一般需提供给客户使用说明书，需要时派人前去调试和安装。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由售后人员负责改进落实。

交付过程受控。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产和安装过程控制符合要求

●环境因素识别和危险源识别：

提供了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。

查到：《环境因素识别和评价表》，识别有非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装过程、检验过程及办公等活动过程中空调氟利昂的泄漏导致的大气污染、设备维修废旧零件的排放导致的固体废弃物、焊接烟气、的排放导致的大气污染、切割机作业噪声排放导致的噪声污染、无损探伤电离辐射等环境因素，识别评价充分、合理。

查到：《重要环境因素清单》，识别的重要环境因素：

生产过程：

固废的产生、火灾的发生、噪声排放、废气排放、电离辐射。评价基本准确。

安装现场的重要环境因素：火灾、焊烟排放、固废（边角料、废弃包装）、噪声排放

抽查《环境目标、指标及管理方案》、《QEO目标/指标/管理方案完成情况检查表》，管理方案制定了具体的控制措施，完成时间及资金预算等，控制措施基本有效，符合要求。

查到：《危险源风险辨识和评价一览表》，识别考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等，针对非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内D级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及的生产过程、检验过程、现场安装及办公活动等危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，识别出产生危险源包括复印机的使用、静电对人体辐射、电气线路老化触电事故、短路起火、电源插座漏电人体触电、在外出差乘车发生车祸、设备维修焊接烟气的排放影响人身肺部健康、车间机械设备伤害操作不当、电离辐射导致人身伤害等，评价基本准确。



提供《重大危险源清单》，识别的不可接受风险：潜在触电、火灾、机械伤害、电离辐射伤害，评价基本准确。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

对以上危险源制定了专门的管理方案，控制措施有效。评价充分合理。

对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。

生产科环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《环境和职业健康安全法律法规控制程序》要求，行政部负责适用的环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；

提供了公司适用的《环境/安全法律法规及要求清单》，适用的法律法规有：

河北省安全生产条例

河北省劳动合同管理办法

河北省消防设施管理规定

河北省落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定

河北省突发事件应对条例

河北省生产安全事故报告和调查处理办法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国妇女权益保障法

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国环境噪声污染防治法

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

《中华人民共和国水污染防治法》实施细则

中华人民共和国固体废物污染环境防治法

中华人民共和国节约能源法

工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

环境空气质量标准 GB3095-2012 等

法律法规及其他要求以电子版的形式保存在各部门电脑上。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

●策划编制了《合规性评价控制程序》，经查符合要求

查合规性评价：2025年1月10日进行合规性评价，提供了《2025年度合规性评价综述》，包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

评价内容：固废排放、污水排放、废气排放、降耗节能、火灾应急、安全用电、落后产能淘汰、道路交通安全、消防安全管理、劳动与防护，适用的法律法规要求，实际执行情况及评价结果。

提供了《合规性评价报告》，对环境、职业健康安全合规性进行了总结，结论：从本次检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行

●运行控制情况：

与负责人沟通，运行控制文件包括：环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、固体废弃物控制办法、噪声控制办法、员工职业健康安全和劳动保护控制程序等一系列控制文件。

提供了固定污染源排污登记回执，有效期内。

查生产过程运行控制：

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：



废水控制：本项目无生产废水产生及外排；职工生活污水经化粪池处理后排入赵圈污水处理厂进一步处理。

废气控制：

- 1) 车间下料、焊接、打磨废气颗粒物经集气罩+布袋除尘器+19m 排气筒排放；
- 2) 抛丸颗粒物经自带的滤筒除尘器处理后通过 19m 排气筒排放；
- 3) 喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃经干式过滤+活性炭吸附脱附+催化燃烧处理后由 19m 排气筒排放；
- 4) 热处理采用低氮燃烧处理后经 17m 高排气筒排放；现热处理已进行外包。

3、噪声控制：通过选用低噪声设备、厂区合理布局、设备进行基础减震、厂房隔声等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类区标准要求。

4、固废控制：主要为生产、安装过程中的下脚料、职工生活垃圾、办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物等。

一般固体废弃物主要为加工过程中下脚料、废焊材及焊渣，废水性漆桶，集中收集后出售；

下料、焊接、打磨及抛丸机环保设施收集的除尘灰，集中收集后交环卫部门进行无害化处理。

项目产生的危险废物主要为漆渣、废漆桶、废过滤材料、废活性炭、废催化剂，分类收集后，暂存于危废暂存间定期交由有资质的单位处置。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

5、辐射安全与防护：本项目主要工序为 X 射线探伤机无损检测项目，主要放射性污染因子为 X 射线贯穿辐射，其它非放射性污染因子为废显影剂、废定影剂(含冲洗废水)，废胶片(均属危险废物)，无其它放射性及非放射性的废气、废液、固废产生。废显影剂、废定影剂(含冲洗废水)，废胶片(均属危险废物)计划定期送具有感光材料废物 HW16 处置资质的公司处置，并已与唐山浩昌杰环保科技发展有限公司签订的危废处置协议，并收集有处置方运输方资质；由于探伤室仍在建中，故暂未产生危废。与负责人沟通，X 射线探伤机须在屏蔽良好的探伤室内使用，建设过程中，屏蔽厚度必须满足相关标准要求，并设置安全联锁装置、工作指示灯及警示标志，为工作人员配备个人剂量计、铅眼镜、铅帽子、铅围领、铅手套、铅衣，已制定有切实可行的射线装置操作规程。

6、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害、电离辐射伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检表》及有效期证和年检标志。

7、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，行政部设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。生产车间燃气罐与氧气瓶分开定置放置，保持有安全距离，基本符合要求。

8、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

9、车间、仓库、安装现场：

在车间内分区域设置有原料区、成品区，存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。安装现场施工机具、辅材分类放置，安装过程的边角料分类集中收集，无乱扔乱放情况。查车间燃气瓶

10、安全防护：

查现场安全防护：观察生产车间、安装现场人员均按需佩戴有安全帽、防护口罩、防护眼镜，穿有劳保鞋，登高人员佩戴有安全带，观察生产车间、安装现场，操作工按章作业，安全防护得当。



提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

11、工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险点及控制措施如下：

风险点名称：主要为车间下料、焊接、打磨废气颗粒物、抛丸颗粒物、喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃、噪声、电离辐射。

废气

车间下料、焊接、打磨废气颗粒物经集气罩+布袋除尘器+19m 排气筒排放；

抛丸颗粒物经自带的滤筒除尘器处理后通过 19m 排气筒排放；

喷漆工序产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃经干式过滤+活性炭吸脱附+催化燃烧处理后由 19m 排气筒排放；

热处理采用低氮燃烧处理后经 17m 高排气筒排放：现热处理已进行外包。

设置了集气罩+除尘装置+排气筒排放、干式过滤+活性炭吸脱附+催化燃烧处理装置；

配备自吸过滤式防毒半面罩/防护口罩并正确佩戴；

设置危害及防护标识；

定期进行防护培训和体检。

噪声：

设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；

定期进行设备维护保养；

设置噪声危害及防护标识；

配备防噪耳塞并正确佩戴；

定期进行防护培训和体检。

在建探伤室——电离辐射：与负责人沟通，

防护安全装置配置计划：探伤室入口及曝光室门口处粘贴电离辐射警告标志；探伤室门口及内部设置显示“预备”和“照射”状态的指示灯和声音提示装置；曝光室与操作室分开；设置迷道；采用铅板及钢板防护门，防护厚度满足屏蔽要求；控制台有钥匙控制；曝光室 3 个铅门分别与 2 台探伤机设置门机联锁系统；曝光室内设置监控探头；曝光室设置通风系统；曝光室内设置 4 个紧急停机按钮；控制台设置紧急停机按钮；铅门旁设置紧急开关；准备出束声光提示等。

通风设施计划：辐照加速器在工作过程中会产生臭氧和氮氧化物，本项目辐照室内安装有通风装置，排气管道通过地下管道穿过屏蔽墙，经辐照室西北侧烟道排放，以保证工作场所的空气质量。

放射性污染：该项目中的射线装置主要产生 X 射线外照射，已采用足够厚度的屏蔽防护措施，无放射性核素的放射性污染。

个人防护用品配置计划：铅衣、铅帽、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪等

12、查提供有监测报告，报告编号：JFYHJ 自行监测[2024]12161，检测单位：河北金飞扬环境检测有限公司，报告日期：2025 年 1 月 10 日，检测项目：废气、噪声，检测结果均达标排放。

13、查提供有定期体检报告，焊接岗位人员进行了年度体检，抽查公司年度体检情况，焊工李恒松、马俊峰于 2025 年 3 月 5 日在衡水市中西医结合医院进行体检，体检结果均无职业禁忌症。

14、查制订有对射线探伤人员使用的热释光剂量计按季度、年度进行监测计划，确保每年度/季度送检的个人剂量计有效剂量最高水平未超过国家标准。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作服、手套、劳保鞋、安全带等安全防护用品。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察制造、安装现场：固废：废边角料、废零部件，集中收集。

查看固废单独存放，每班下班时统一打扫干净然后放到固废区。

安装现场控制情况：

康经理介绍，安装现场一般在化工厂厂内或车间内，遵守甲方对环境管理的要求，



查看“河北泽田化工有限公司”现场环境管理情况，清扫整洁，施工机具放置整齐有序，观察现场操作工防护得当、按章作业，作业秩序良好。

目前现场主要进行管道焊接，临时使用甲方的设施，移动式焊烟收集处理装置

安全控制：

意外火灾控制：施工现场有严禁吸烟，遵守甲方安全控制要求。

触电控制：现场没有发现私拉乱扯，

意外伤害控制：现场所有参加施工人员要按要求佩戴劳动保护用品，现场施工人员均佩戴了安全帽。

康经理介绍，公司已经为本项目缴纳工程意外险，提供了本项目工伤保险参保证明。并进行了安全教育：

查见三级安全教育记录，

安装现场工作环境基本满足要求。

经查组织的运行控制基本符合要求

●应急准备和响应

查《应急准备与响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。

制定有《安全事故应急预案》《突发环境事件应急预案》《机械伤害应急预案》《触电事故应急预案》《火灾事故应急预案》。

提供有企业事业单位突发环境事件应急预案备案表，备案日期：2024年3月19日。

查《突发环境事件应急预案》2024年1月发布，有环境风险目标、应急组织体系及职责、监控与预警、应急响应程序、应急处置、应尽监测、后期处置、应急保障、预案管理等内容。

抽查火灾应急预案，制定应急演练计划、有应急指挥机构、职责、设备、电话、预防事故的措施、事故处置等内容，基本符合要求。另查其他预案的策划情况，均符合要求。

公司成立应急演练小组，成员为各部门负责人。

提供应急演练计划和演练记录，演练计划包括逃生技巧、消防演习等。

抽查：火灾伤害应急预案演练记录，演练地点、参加人员、公司全体人员，演练完成后进行效果评价，时间：2024年11月22日，符合要求。

抽查：触电伤害应急预案演练记录，演练地点、参加人员、公司全体人员，演练完成后进行效果评价，时间：2024年11月25日，符合要求。

抽查：机械伤害应急预案演练记录，演练地点、参加人员、公司全体人员，演练完成后进行效果评价，时间：2024年11月28日，符合要求。

演练后组织各部门负责人对应急预案评审，一致认为，应急预案适合企业现状，无变更需求。

重污染天气主要是严格执行环保部门提出的要求，按规定进行开机和停产，有重污染天气应急措施。

查消防物资：防护物资、消防栓、灭火器、应急通道等，询问以往紧急情况的处理：负责人回答未发生过。

基本符合要求

●绩效

1、公司编制《监视和测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“体系运行检查记录表”，管代对体系运行情况进行检查，结果显示：良好、符合要求。

2、查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成，检查人：楚鹏飞

3、提供“厂区安全、卫生检查表”，检查项目主要有：厂区通道无杂物、干净整洁，区域内安全设施正常运行，配置齐全，地面清扫干净、无垃圾、无积尘、积水，区域内安全设施正常运行，配置齐全等

4、提供“安全、环境检查记录”，检查项目主要有：临时用电，机械设备安全，劳保用品的配备和使用，废水控制，噪声控制，垃圾分类处理，安全操作，安全教育，现场消防，持证上岗，办公场所安全性，办公环境，垃圾分类处理，办公物品整理等

5、行政部主任负责员工健康的监视，员工每天进行考勤，上班开始后行政部主任会巡视有无员工缺席，如有生病需要请假，在考勤记录中予以登记，回来后销假登记。

6、企业组织人员进行了职业病体检，抽李恒松等人的体检报告，结论为继续原岗位工作。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

7、环境绩效监测：环境目标指标：已完成



提供了环境检测报告，JFYHJ 自行监测[2024]12161，检测日期：2025年1月10日，检测内容：废气，检测结果：达标；

提供了环境影响评估报告表， 见扫描件

提供了危废委托合同， ， 详见扫面件。

自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

8、提供特种设备检测和管理

1) 天车 18 台，均经过检测见扫描件

2)、储气罐 1 台、安全附件——安全阀、压力表等，均经过检验

9、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况

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

内部审核

行政科主任介绍，执行公司《内部审核控制程序》，每年至少一次内审，特殊情况可增加审核频率。按程序要求组织了内部审核。

查最近一次内审：

1、提供了《内部审核实施计划》，编制：张晓博 批准：杨丽芳 日期：2025年1月5日

内部审核时间：2025年1月7日-8日 审核组组长：张晓博 组员：刑义

计划包含审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

2、内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；现场询问，总经理，和各部门负责人均参加了内审，清楚审核流程。

3、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。内审员均经过了内审员培训，经过了公司任命。

抽查生产科 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：未见对企业实际产品生产过程进行审核的记录等）审核证据，——开具不符合

本次内审开具不符合项 1 项，提供有《不符合报告》（分布在生产科 Q7.1.3 条款），查看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。已于 2025 年 1 月 8 日完成了纠正和纠正措施。

查见《内部审核报告》，对本次内审进行了总结，得出内审结论：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

管理评审

与白经理沟通管理评审情况，企业针对 QEO 管理，采用日常工作会议、工作安排、月度检查、季度的绩效考核（包含内部审核）等方式进行，每年进行一次管理评审，对过去一年进行总结，分析和评价管理绩效，对新的一年进行策划，制定目标、识别改进事项，及时管理体系的改进。

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、体系的符合性、改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2025年1月18日

主持人：总经理 杨丽芳，参加人：公司各部门主管。

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。

查看管理评审内容：

a) 与管理体系相关的内外部因素的变化；包括合规义务，重要环境因素；

b) 有关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，包括抱怨；
- 2) 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。

d) 资源的充分性；

e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；

f) 持续改进的机会；

查看管理评审报告：公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系是适宜的、充分的、有效的。

现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。管理者代表白明显熟悉管理评审的流程和时间。

管理评审决议改进内容：加强对标准和体系进一步学习。

改进措施：进一步强化质量、环境、职业健康安全管理体系标准的培训。

针对以上改进决议已实施培训

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

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

焊接过程的不合格，严格执行公司编制的焊接工艺评定文件相关要求《焊工返修工艺守则》进行返工，返工后按要求进行评审。

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。李经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，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、环境和安全事故。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

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无



2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 企业依据 GB/T19001-2016 《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》，于 2023 年 11 月 1 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。因企业 2024 年度获得 A2、A3 级压力容器的制造资质，于 2024 年 11 月 20 日对手册进行了更改，版本号：B/0 版，经过文审，部分内容进行修改，修改后版本：B/1

4) 资源配置: 无

5) 产品及其主要过程: 无

6) 法律法规及产品、检验标准: 增加了压力容器的制造相关的法律法规

7) 外部环境: 无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 2024 年审核范围为：

Q: 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装（认可：非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的安装；资质许可除外非标准化工管道的安装）

O: 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

E: 非标准反应釜、非标准换热器、非标准储罐的设计、制造、安装；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

2024 年 11 月 20 日企业获得 A2 A3 压力容器生产资质，审核范围变更为：

Q: 非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装

O: 非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E: 非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合验证情况：第一次监督审核不符合发生在 QEO7.2 条款，针对此项不符合采取了纠正措施，纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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》

2024 年审核范围为：

2024 年 11 月 20 日企业获得 A2 A3 压力容器生产资质，审核范围变更为：

Q：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装

O：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内 A2、A3 级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：非标准化工设备的设计、制造、安装；资质范围内A2、A3级压力容器的制造；资质许可除外非标准化工管道的安装所涉及场所的相关环境管理活动

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，河北信瑞智能装备有限公司（组织名称）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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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

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:周文廷 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。