



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10497-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北百瑞防腐保温工程有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：王磊

审核组员（签字）：王磊、孙文文

报告日期：2025 年 5 月 13 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：王磊

组员：孙文文



受审核方名称：河北百瑞防腐保温工程有限公司

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
	王磊	组长	审核员	2022-N1QMS-3214494	14.02.01,17.02.00
	王磊	组长	审核员	2022-N1EMS-3214494	14.02.01,17.02.00
	王磊	组长	审核员	2022-N1OHSMS-3214494	14.02.01,17.02.00
	孙文文	组员	审核员	2022-N1QMS-3214439	17.02.00
	孙文文	组员	审核员	2022-N1EMS-3214439	14.02.01,17.02.00
	孙文文	组员	审核员	2022-N1OHSMS-3214439	17.02.00

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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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:

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
民法典等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准:

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件一览表》包括质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法、《工业设备及管道绝热工程施工规范》GB 50126-2008、《建筑防腐蚀工程施工规范》GB 50212-2014、《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-2013、《建筑防腐蚀材料》GB/T 50224-2018、《涂覆涂料前钢材表面处理》GB/T 8923.1-2011、《建筑施工安全技术统一规范》GB 50870-2013、《建设工程施工现场环境与卫生标准》JGJ 146-2013 等法规要求。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月13日上午至2025年05月15日中午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月6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:防腐保温管道、防腐保温管件的生产

E:防腐保温管道、防腐保温管件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:防腐保温管道、防腐保温管件的生产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：盐山县经济开发区蒲洼城园区（蒲城路中段）

办公地址：盐山县经济开发区蒲洼城园区（蒲城路中段）



经营地址：盐山县经济开发区蒲洼城园区（蒲城路中段）

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 04 月 29 日 08:30 至 2025 年 04 月 29 日 17:00 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：

防腐保温管道、防腐保温管件的生产过程控制，产品分析，顾客满意等；

环境因素识别、重要环境因素的管理方案及控制，环境应急准备及响应，环境运行控制等；

危险源辨识，不可接受风险的控制，安全应急准备及响应，职业健康安全运行控制、现场物业管理等。

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:办公室

1、GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款；GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款；GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款

2、GB/T 45001-2020 标准 9.1 条款

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 6 月 14 日提交审核组长。

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 15 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；体系运行的有效性，工作场所所有有害因素检测报告及职业健康体检报告是否有效保持。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量/环境/安全事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业已建立了质量/环境/职业健康安全管理体系，管理层对管理体系运行和认证活动非常重视，管理人员对质量/环境/职业健康安全标准、质量/环境/职业健康安全管理体系文件经过培训和运行，运用控制



基本有效，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、内部审核的方法及需要控制审核的关键步骤运用基本熟练，能够自我发现问题、解决问题，质量/环境/职业健康安全的风险机制、PDCA 过程管理等应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：无

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：年月日体系实施时间：2025 年 1 月 6 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照

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：

防腐保温管道、防腐保温管件的生产工艺流程：

3PE 防腐管道：钢管—抛丸—中频加热—喷环氧粉末—胶粘—PE 缠绕—冷却—坡口—检验入库

涂塑防腐管道生产工艺：钢管—抛丸—天然气加热—喷环氧粉末—冷却—成品

保温管道管件生产工艺：上料—挤出一套管—法兰安装—打孔—发泡—拆除封堵法兰—检验—成品

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

●策划了生产流程：

1、防腐保温管道、防腐保温管件的生产工艺流程：

3PE 防腐管道：钢管—抛丸—中频加热—喷环氧粉末—胶粘—PE 缠绕—冷却—坡口—检验入库

涂塑防腐管道生产工艺：钢管—抛丸—天然气加热—喷环氧粉末—冷却—成品

保温管道管件生产工艺：上料—挤出一套管—法兰安装—打孔—发泡—拆除封堵法兰—检验—成品

●确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客户图纸及《工业设备及管道绝热工程施工规范》GB 50126-2008、《建筑防腐蚀工程施工规范》GB 50212-2014 、《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-2013、《建筑防腐蚀材料》GB/T 50224-2018、《涂覆涂料前钢材表面处理》GB/T 8923.1-2011、《建筑施工安全技术统一规范》GB 50870-2013、《建设工程施工现场环境与卫生标准》JGJ 146-2013 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、人力资源：企业目前在职工 25 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作 10 年左右，实践经验丰富，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。

2、基础设施：

1) 建筑设施（含环保、职业健康安全设施）：租赁：车间约 9000 平方米（3 个标准车间，①车间生产 3PE、防腐管道、管件，③车间生产保温管道、管件，④车间生产保温管皮套，每个车间 3000 平米），办公面积约 100 平米（三间办公室）

2) 生产设施：发泡剂、发泡平台、聚乙烯套管挤出机、自动上料机、抛丸机、中频设备、静电喷涂机、坡口机、传动线、天然气加热炉、喷涂缠绕系统（包括粉末喷涂系统、PE 挤出缠绕系统）等

3) 设备的保养：



查企业编制了《设备维护、保养、检修管理制度》，用于设备日常管理。

生产设备登记有《主要生产设备一览表》。上述生产设备均登记在册。

制定了《设备维修保养计划》，设备每三个月或者半年进行保养一次。日常由操作工人负责每天的开机检查，维护保养工作，做到随手清洁。

查《设备维护保养记录》，抽查 2025 年 2 月份，对生产设备进行了维护保养。

查《设备检修记录》生产过程中出现的问题及时进行报修并登记，检修人员，验收人员，维修日期。

4) 特种设备：行车 16 台，特种设备均已校验，详见附件。

3、工作环境：

办公环境：办公面积约 100 平米（三间办公室），布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：车间约 9000 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。

6、检验检测设备：游标卡尺、超声波测厚仪、钢卷尺、不锈钢直尺等，满足检验需求。

7、资金支持：注册资金 2600 万元。

8、外部资源：如供方、客户等相关方

●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，记录均保期 3 年。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：产品运输、危废处置等。

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：喷涂、挤出、注料过程，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。

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

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

提供了产品销售合同台账

●查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025. 3. 10

供方：河北百瑞防腐保温工程有限公司

需方：河北隆旋管道有限公司

产品名称：保温加工、保温弯头、保温三通

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 2025. 1. 22

供方：河北百瑞防腐保温工程有限公司

需方：沧州浦鑫管道科技有限公司

产品名称：3PE 防腐管道、内涂塑 3PE 防腐管道、防腐保温弯头、防腐保温三通

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 2025. 4. 1



供方：河北百瑞防腐保温工程有限公司

需方：盐山县百荣管件销售处

产品名称：保温钢管

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，姜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。

生产现场环境、职业健康运行控制：

●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：项目生产过程无废水排放，设备冷却水循环使用，不外排；产生的废水主要为职工盥洗废水，用于厂区泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕，定期清掏，不外排。

2、废气：

项目挤出工序产生的废气经集气罩收集+二级活性炭吸附装置+1根 15m 高排气筒(P1)排放；发泡工序产生的废气经集气罩收集+二级活性炭吸附装置+1根 15m 高排气筒(P2)排放；喷涂、胶粘、PE 缠绕废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+1根 15m 高排气筒(P3)排放；加热、涂塑产生的废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+1根 15m 高排气筒(P4)排放；抛丸废气经管道收集与推制废气经集气罩收集后共同经布袋除尘器+1根 15m 排气筒(P5)排放。

有组织废气：颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；

无组织废气：颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、二氧化硫、氮氧化物；

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。

3、噪声管控：自动喷砂机、磨口机、喷涂机、中频加热机、加热炉等

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：一般固废：布袋除尘器收集的除尘灰、不合格产品、下脚料、废包装袋废钢丸经收集后外售；除尘设备收集的环粉末、废石墨粉收集后回用于生产；

异氰酸酯和组合聚醚废包装桶，作为周转桶由厂家回收利用；生活垃圾：职工办公生活产生的生活垃圾由当地环卫部门统一清运。

5、危废：危险废物：环保设备(有机废气处理)产生的废活性炭属于危废，厂内危废间暂存后交有资质单位处理，与沧州冠霖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，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，在喷砂、涂塑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 16 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、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。

11、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；

12、公司为员工缴纳了保险，每年为员工进行职业病体检，详见扫描件。

13、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。

14、三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2025.3.7，主讲人：穆健，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽穆春林、高玉琪，得分：93分/95分；

15: 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 2025 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：穆健，验收人：胡洪鑫。

16: 车间办公室人员遵守操作规范, 防止发生触电等伤害。

17: 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

PE 缠绕

高温、噪声

中频加热岗

高温

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

[illegible]

企业提供了员工体检报告，详见附件。

●现场巡视情况:

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业保温管道、防腐管道加工车间，

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，并佩戴要相应的防护措施，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。

生产车间有天车共 16 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。

喷砂机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：废活性炭等。

过程受控。

应急准备和响应:

●查企业编制有《应急准备和响应控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

查应急预案：企业编制有应急预案

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

**查企业应急资源和措施：**

公司成立安全生产事故应急救小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录 1：2025 年 2 月 5 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了火灾事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，这次火灾事故应急演练基本达到预期结果，人员按时到位，职责明确，但是也发现了不足，如部分人员操作不熟练，防护不到位等。

演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

——演练记录 2：2025 年 3 月 25 日进行了工伤伤害事故应急演练。演练地点：车间

提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他专项演练如触电事故演练，均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

设计开发：

经过与生产部经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的参数，并按照相关标准等进行生产，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对原材料、原料配比进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

同时穆经理介绍，近半年来，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

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
沧州华博保温材料有限公司	组合聚醚、异氰酸酯
天津市滨鑫国际贸易有限公司	乙烯丙烯共聚物再生颗粒
沧州荣威管道有限公司	异氰酸酯
沧州友钢管业有限公司	螺旋钢管
山东华通金属磨料有限公司	钢丸
沧州市海纳汽车货运有限公司	产品运输
廊坊市燕美化工有限公司	环氧粉末
青岛威海东科新材料科技有限公司	粘胶剂
沧州冠霖环保科技有限公司	危废处置
.....	

抽 2025 年 1 月 6 日对供方廊坊市燕美化工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 2025 年 2 月 23 日采购计划

采购厂家	物品名称	数量
沧州友钢管业有限公司	螺旋钢管	100 支
廊坊市燕美化工有限公司	环氧粉末	5 吨

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。

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、质量法、标准化法、民法典法、劳动法、消防法、安全生产法、《工业设备及管道绝热工程施工规范》GB 50126-2008、《建筑防腐蚀工程施工规范》GB 50212-2014、《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-2013、《建筑防腐蚀材料》GB/T 50224-2018、《涂覆涂料前钢材表面处理》GB/T 8923.1-2011、《建筑施工安全技术统一规范》GB 50870-2013、《建设工程施工现场环境与卫生标准》JGJ 146-2013 等法规要求。

三、其中主要生产设备有：

主要生产设备：生产设施：发泡剂、发泡平台、聚乙烯套管挤出机、自动上料机、抛丸机、中频加热设备、静电喷涂机、坡口机、传动线、天然气加热炉、喷涂缠绕系统（包括粉末喷涂系统、PE 挤出缠绕系统）等。

四、检测设备主要有：超声波测厚仪、钢卷尺、不锈钢直尺、游标卡尺等，满足检验需求；

五、生产过程：

保温管道管件生产工艺：上料-挤出-套管-法兰安装-打孔-发泡-拆除封堵法兰-检验-成品

PE 防腐管道管件：钢管—抛丸—中频加热—喷环氧粉末—胶粘—PE 缠绕—冷却—坡口—检验入库

涂塑防腐管道管件生产工艺：钢管—抛丸—天然气加热—喷环氧粉末—冷却—成品

一抽查保温管道、管件管道生产过程控制：

1、生产工艺：

保温管道管件生产工艺：上料-挤出-套管-法兰安装-打孔-发泡-拆除封堵法兰-检验-成品

2、抽查 20250117 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：保温管道Φ273*6 米；数量 50 根；

——查皮套制作：上料工序：外购的聚乙烯颗粒经自动上料机进行上料，操作工：穆春松

——查挤出工序，聚乙烯颗粒经挤出机挤出成型为聚乙烯外护套，操作工徐德军，设备：挤出机等；使用设备操作规程。询问控制技术要求，温度（温度 $210 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ）等穆经理介绍了控制要求：外观、粗糙度（Sa2.5）等，工序生产过程中，穆经理定时巡检，符合操作规程。

——查套管序，套管操作，利用行吊把钢管与成型聚乙烯外护套进行穿管套装，操作工吕红旗、吴宇森，设备：行吊、穿管机等；使用设备操作规程。询问控制技术要求，无特殊要求。

——查法兰安装工序，穿管套装好的聚乙烯外护管和钢管，两侧内管与外管之间环状区域加装定型法兰，防止发泡物料溢出，操作工韩富贵、刘福林，设备：法兰、榔头。

——查打孔工序，打孔操作：在聚乙烯外护套上打孔，用于后续发泡剂的注入，操作工韩富贵、刘福林，设备：电钻，控制技术要求：平整度等，质检员定期巡检，符合操作规程。

——查发泡工序，发泡操作：将异氰酸酯、组合聚醚分别送入各自暂存罐，通过管道根据重量比例在发泡机喷枪处混合均匀，混合均匀后经喷枪在打孔处进行注入发泡，两原料在保温层空腔内迅速反应生成聚氨酯泡沫塑料。，操作工刘进平，设备：发泡机，控制技术要求：平整度等，质检员定期巡检，符合操作规



程。

——查拆除封堵法兰工序，拆除封堵法兰：将两侧内管与外管之间环状区域封堵法兰拆除，操作工韩富贵、刘福林，设备：榔头。

检验、成品：产品检验合格后包装成成品入库。

另抽Φ57、Φ219 保温管道等生产过程控制，工艺同Φ273.，不再赘述

3、设备控制情况，有发泡机、发泡平台、聚乙烯挤出机、自动上料机等设备，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。

——抽查 PE 防腐管道、管件生产过程控制：

1、生产工艺：

PE 防腐管道、管件：钢管、管件—抛丸—中频加热—喷环氧粉末—胶粘—PE 缠绕—冷却—坡口—检验入库

2、抽查 20250302 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：3PE 管道Φ2420*12 米；数量 35 根；

——查抛丸清理工序：项目原料为钢管、管件，抛丸机对钢管、管件表面进行处理，使其清洁度和粗糙度达到防腐涂敷的要求（钢管、管件外购），喷砂工：王振；设备：封闭式抛丸机等；使用设备操作规程。

穆经理介绍了控制要求：外观、粗糙度（Sa2.5）等，工序生产过程中，穆经理定时巡检，符合操作规程。

——查加热工序，钢管防腐层涂敷前采用中频设备加热，加热温度 230℃左右，目的是提高后续喷粉的上粉率和固化，操作工刘金刚，设备：中频加热设备等；使用设备操作规程。询问控制技术要求，温度（管表 230±10℃）等。

——查喷环氧粉末工序，3PE 防腐层采用环氧粉末作为底层，喷涂采用喷涂缠绕系统内置高压静电发生器粉末喷枪，可使绝大多数粉末充电，提高粉末在钢管表面吸附能力，设备：挤出机、传动线，控制技术要求：管表温度（220±10℃）、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。

——查胶粘工序，胶粘剂在挤出机内进行加热，加热温度约 180-200℃，加热成粘稠状液体粘结剂。等环氧粉末喷涂结束，钢管通过传动线接近挤出机口模时，迅速将挤出的胶粘剂涂在环氧粉末喷涂后的钢管上，形成胶粘层，设备自动操作，设备：挤出机，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。

——查加 PE 缠绕工序，聚乙烯颗粒料在喷涂缠绕系统内 PE 挤出单元内进行加热挤出，加热温度约 170-240℃。等胶粘层结束，钢管通过传动线接近缠绕系统口模时，迅速将挤出的聚乙烯从钢管的下侧按顺时针方向缠绕在钢管上，设备自动操作，设备：传动线、PE 挤出单元等；使用设备操作规程。

——查冷却工序，冷却：3PE 防腐管件的 PE 缠绕层要经过喷淋冷却固化定型，固化温度控制在 50℃以下。

——查加坡口处理工序：防腐管件冷却定型结束后，使用坡口机，利用滚铣原理，对钢管边缘按所需角度进行铣切，即得成品，操作工李晓燕、刘国梁，设备：坡口机等；使用设备操作规程。

——查检验工序，检验入库：加工成型的防腐管件经人工检验后，入库代售。

另询问包装、检验工序控制要求，符合操作规程。

另抽Φ1620、2220Φ防腐管道、管件等生产过程控制，工艺同Φ2420，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。

——抽查涂塑防腐管道、管件生产过程控制：

1、生产工艺：

涂塑防腐管道、管件生产工艺：钢管—抛丸—天然气加热—喷环氧粉末—冷却—成品



2、抽查 20230507 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：钢衬塑管道 $\Phi 219 \times 6$ 米；数量 55 根；

——查抛丸工序：抛丸清理：项目原料为钢管，抛丸机对钢管表面进行处理，使其清洁度和粗糙度达到防腐涂敷的要求，6 米钢管、管件（外购），抛丸工：王振；设备：封闭式抛丸机等；使用设备操作规程。介绍了控制要求：外观、粗糙度（Sa2.5）等，工序生产过程中，质检员定时巡检，符合操作规程。

——查天然气加热工序，钢管防腐层涂敷前加热采用天然气加热炉加热，目的是提高后续喷粉的上粉率和固化，要求加热温度达到 $180-200^{\circ}\text{C}$ ，操作工 2 人，设备：天然气加热炉等；使用设备操作规程。询问控制技术要求，温度（管表 $190 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ）等。

——查喷环氧粉末工序，加热后的钢管，进行外壁喷涂，采用静电喷涂机，可使绝大多数粉末充电，提高粉末在钢管表面吸附能力；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（ $190 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ）、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。

冷却成品：钢管经自然冷却后即为成品。

另抽 $\Phi 273$ 、 $\Phi 165$ 钢衬管道等生产过程控制，工艺同 $\Phi 219$ ，不再赘述

3、设备控制情况，有抛丸机、天然气加热炉、滚涂机、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。

六、识别的需确认的过程为挤出、喷涂、注料工序，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。

2025 年 1 月 6 日公司对挤出、喷涂、注料过程进行了确认。

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：穆健

七、制定了作业指导书、设备操作规范、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：查看防腐管道、管件生产现场

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、加热工序：钢管喷砂除锈工序完成检验后，进入天然气炉或者中频加热设备进行加热，与操作工交谈，加热温度： $220 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，员工对操作流程较清楚。

3、将加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、检验涂层质量、管端防护

5、员工穿工服、手套，佩戴安全帽

6、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

7、与检验员：宋兴茂交谈，对过程检验，成品检验项目和要求均清楚，

另查看保温管道、管件生产车间，均按图纸及操作规程进行生产，不再赘述

十、外包过程：产品运输、危废处置等。

十一、人员，经过培训合格后上岗，均有 10 年左右工作经验。

●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，穆经理介绍，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。

防护：

最终产品防护由生产部负责，吊装、搬运、装载过程中防止划伤等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

中间产品防护由各生产车间工序负责，根据不同产品特点采取具体的防护措施；

采购原辅料防护：要识别并保护好采购产品的原有防护标识（如防碰撞、防雨淋等）；

搬运：在搬运过程中根据不同产品特点，选用适当搬运工具和方法，防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生，有些精密的、特殊的产品还要防止振动等的影响；严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求；

贮存：各种采购品均应贮存在适宜场所，贮存条件要符合产品的要求，如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件；

交付后活动：

●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。

变更的控制：

●企业目前主要从事防腐保温管道、防腐保温管件的生产，生产流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

●若产品的要求发生变更，由办公室、生产部填写相应的记录，由办公室和生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。

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：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、质量法、标准化法、民法典法、劳动法、消防法、安全生产法、《工业设备及管道绝热工程施工规范》GB 50126-2008、《建筑防腐蚀工程施工规范》GB 50212-2014、《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-2013、《建筑防腐蚀材料》GB/T 50224-2018、《涂覆涂料前钢材表面处理》GB/T 8923.1-2011、《建筑施工安全技术统一规范》



GB 50870-2013、《建设工程施工现场环境与卫生标准》JGJ 146-2013 等法规要求。

质检人员宋兴茂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：TPEP/内 EP 外 PE/3PE 系列防腐管道、防腐管件的生产

1、原材料/采购产品：钢管、塑粉（PE）、聚乙烯防腐颗粒等。

查：《采购产品检验记录》

一抽查：螺旋钢管 1620/*6*6 米/Q350B（甲供料） 数量：55 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：宋兴茂 2025.2.12

一抽查：塑粉/PE 数量：350KG

检验项目：数量、外观、有无材质单等

检验结果：合格。 检验员：宋兴茂 2025.2.22

另抽查上述产品其他日期的检验记录 6 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 2025 年随工单多份，经查看，企业的过程检验，原材料把控严格之后，过程检验主要就是目测检验，且形成过程检验记录

一抽查 2025.3.11 Φ2220 防腐管道的内滚涂过程，检验项目：（涂层外观、尺寸、厚度、附着力）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

一另抽 2025.3.13 Φ1820/3PE 防腐管道 PE 缠绕过程，检验项目：（涂层外观、尺寸、厚度、附着力）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：防腐管道 规格：Φ2620 报检数量：57 根

检验项目：外观、尺寸、涂层、附着力等。

检验结果：合格 检验员：宋兴茂 日期：2025.4.28

——产品名称：Φ2620 防腐管件，报检数量：17 套

检验项目：外观、尺寸、涂层、附着力等。

检验结果：合格 检验员：宋兴茂 日期：2025.4.25

规格尺寸（图号）：TPEP 列管

检验项目：涂层外观、尺寸、厚度、附着力等

另抽其他规格其他日期防腐管道、防腐管件的出厂检验，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。

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

内部审核：



●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。

2025. 4. 10-11 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：胡洪鑫 2025. 4. 2 批准：宋华勋 2025. 4. 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：胡洪鑫（A）

审核组成员：穆健（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。

——提供了内审首末次会议签到（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》分布在办公室（Q8. 5. 2 E08. 2），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：胡洪鑫。

——提供了《内部审核报告》，对审核实施情况进行了总结，结论：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，认为公司管理体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合 ISO9001:2015、ISO14001:2015；ISO45001-2018 标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。

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：胡洪鑫/2025. 4. 11 总经理/日期：宋华勋/2025. 4. 11

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：2025 年 4 月 20 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：胡洪鑫 批准：宋华勋 日期：2025. 4. 10

2、查看管理评审输入的资料：管理体系内部审核报告；管理方针\管理目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对管理体系的建议；改进的机会。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：宋华勋 2025 年 4 月 20 日

●结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。

●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。

**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**

生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《不符合、纠正和预防措施控制程序》《事故调查处理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；

管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

3.5 体系支持☒符合 ☐基本符合 ☐不符合**1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：**

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前在职员工 25 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作 10 年左右，实践经验丰富，

2、基础设施：

1) 建筑设施（含环保、职业健康安全设施）：租赁：车间约 9000 平方米（3 个标准车间，①车间生产 3PE、防腐管道、管件，③车间生产保温管道、管件，④车间生产保温管皮套，每个车间 3000 平米），办公面积约 100 平米（三间办公室）

2) 生产设施：发泡剂、发泡平台、聚乙烯套管挤出机、自动上料机、抛丸机、中频加热设备、静电喷涂机、坡口机、传动线、天然气加热炉、喷涂缠绕系统（包括粉末喷涂系统、PE 挤出缠绕系统）等

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

4) 特种设备：行车 16，特种设备均已校验，详见附件。

3、工作环境：

办公环境：办公面积约 100 平米（三间办公室），布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：车间约 9000 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。

4、检验检测设备：游标卡尺、超声波测厚仪、钢卷尺、不锈钢直尺等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 2600 万元。

6、外部资源：如供方、客户等相关方

●能够满足产品生产和服务需要。



2) 人员及能力、意识:

●仍执行《人力资源控制程序》和《信息交流控制程序》。

●企业目前在职员工 25 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、生产人员、质检人员、销售、内审员、电工等满足生产需要。抽特殊工种作业证书详见附件。新进员工已制定岗前培训计划并按要求落实三级安全教育。

●提供了《工作人员岗位任职评价表》，对岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。评价人：宋华勋，考评时间：2025 年 1 月 6 日。

抽胡洪鑫、穆健、宋兴茂等人的确认记录，从专业技能，管理能力，学习培训等方面进行了评价，结论：良。

●提供了“2025 年度培训计划”，各项培训覆盖贯标培训、消防培训、内审员培训、岗位安全操作规范、设备操作规范、三级安全教育等方面，提供了培训记录：

——抽 2025.2.18，培训题目：管理体系文件的培训，培训对象：宋华勋、胡洪鑫、穆健、宋兴茂等全体人员，培训评价：通过培训，公司目前的质量、环境和职业健康安全管理体系文件基本适宜，各部门基本按要求实施控制，质量环境和职业健康安全意识有了明显的提高，参加培训人员均提问考核合格。考核人：胡洪鑫。2025.2.18

——抽 2025.4.2 培训题目：内审要求的培训，培训对象：胡洪鑫、穆健等全体人员，培训内容，内审知识培训评价：培训效果良好。考核人：胡洪鑫，2025.4.2。

——抽 2025.5.6 培训题目火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训，培训内容包括：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识。培训效果良好。考核人：胡洪鑫，2025.5.6。

另抽其他培训项目：ISO 三体系标准培训，管理手册、程序文件的培训等，均进行了考核，符合要求

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

3) 信息沟通:

●查企业制定了《信息交流控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：内部沟通：

通过各种列会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

经全体员工大会选举，并公司任命宋兴茂同志为公司安全事务代表，代表全体员工直接向总经理反映职业健康安全方面的相关情况，反映员工的意见。负责内部员工职业健康安全信息的交流与沟通，参与公司管理方针和管理目标的制定，参与安全事故的处理，对事件的调查、处理，职工劳动防护的改善事宜进行协商交流；参与职业安全健康方针、目标、指标、管理方案的制定工作，提出合理化建议。员工的劳保用品得到合理配备并及时发放；每年为员工体检一次；为员工按时交纳工伤保险等。

4) 文件化信息的管理:



——策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 管理手册，BR/M-2025 版本号为 A/0，发布日期为 2025. 1. 6，实施日期为 2025. 4. 29，由总经理批准（含质量方针、目标）
2. 程序文件汇编 BR/P-2025 版本号为 A/0，生效日期为 2025. 1. 6，由管理者代表制定，含 28 个文件，包括标准要求的程序。
3. 管理文件汇编包括：各部门质量、环境和职业健康安全目标、指标分解及考核办法；环境目标指标和管理方案；职业健康安全目标和管理方案；岗位工作人员任职要求等文件，计 15 个。
4. 体系运行所需要的记录
5. 对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规：

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

民法典等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件一览表》包括质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法、《工业设备及管道绝热工程施工规范》GB 50126-2008、《建筑防腐蚀工程施工规范》GB 50212-2014、《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-2013、《建筑防腐蚀材料》GB/T 50224-2018、《涂覆涂料前钢材表面处理》GB/T 8923.1-2011、《建筑施工安全技术统一规范》GB 50870-2013、《建设工程施工现场环境与卫生标准》JGJ 146-2013 等法规要求。

变更：暂无记录。

作废：暂无记录。

——提供了《文件发放回收记录》

——各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，办公室定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。

成文信息管理基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：防腐保温管道、防腐保温管件的生产

E：防腐保温管道、防腐保温管件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：防腐保温管道、防腐保温管件的生产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，河北百瑞防腐保温工程有限公司的

☒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，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： 王磊、孙文文

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。