

江苏兴洋管业股份有限公司

企业 质量 信用 报告

2021年10月31日



前 言

一、编制规范

(1) 内容客观性声明：

公司本着依法经营、公司治理、科学发展、环境保护、节能减排、安全生产、顾客至上、质量第一等方面的信息，旨在使社会各界了解江苏兴洋管业股份有限公司的社会责任的理念和工作开展情况，听取各界意见，接受监督，改进工作。编制 2020 年度企业质量信用报告。

(2) 报告组织范围：

江苏兴洋管业股份有限公司。

(3) 报告时间范围：

2020 年 10 月 30 日至 2021 年 10 月 30 日。

(4) 报告数据说明：

本报告数据来自公司内部统计。

(5) 报告发布周期：

江苏兴洋管业股份有限公司质量信用报告为年度报告。

二、总经理致辞

我们是一流的企业。一流的企业不仅出一流的业绩和一流的人才，而且出一流的文化。在十多年发展历程的成功经验所总结的理论精华指引下，我们用“精诚、精湛、精细、精品”的开拓创新精神一次次把公司的事业推向前进，创造一流的产品，提供一流的服务，培育一流的品牌，赢得了一流的信誉和口碑。这是我们共同拥有的一笔巨大而宝贵的资产，也是我们提供最优质产品和最具个性化服务的充盈信心和坚定决心之所在。

在新的历史时期，我们保证严格按照 ISO9001 质量管理体系、压力管道元件质量管理体系、HF003 质量管理体系的要求，做到质量第一，安全第一，诚信守法，预防污染，健康安全，不断改进。

三、企业简介

江苏兴洋管业股份有限公司（原：扬州市石化管件厂）创建于 1984 年，是管件专业生产厂家，已有 30 多年管道配件生产经验。目前厂区占地面积 104728.98 m²，厂房面积 44708 m²，主要生产设备 138 台套，检测设备 80 多台套，注册资金 8800 万元。公司现有在职员工总数 345 人，其中高工 1 人、工程师 6 人、助理工程师 35 人、技术工人 45 人。目前年生产能力：碳钢无缝管件 40000 吨左右，碳钢有缝管件 20000 吨左右，不锈钢、有色金属管件 30000 吨左右。

公司主要生产碳钢、低温钢、合金钢、不锈钢及双相不锈钢、镍、钛材金属管配件，产品有钢制无缝及焊缝弯头、三通、异径管、大 R 弯管、管帽、翻边短接和锻制管件、锻制法兰等。规格范围：规格范围：1/2"~78"（DN15~DN2000）。产品广泛应用于石化、石油、化工、电力及核电、天然气、造船、制药等行业的工艺和公用工程的管路上。产品尺寸规范统一，安装方便，性能安全可靠。

公司目前拥有主要设备有≤DN1050 中频弯头推制机、≤DN800 中频冷弯管机、≤DN800 的弯头冷推机、主缸公称压力 3000 t、2000 t、1000 t 金属三通挤压液压机、主缸公称压力 1000 t 不锈钢弯头挤压液压机和 5000 t、2000 t、3000t 框架结构液压机及 630 t、500 t 等四柱液压机和大型天然气加热炉及热处理炉、抛丸机械等管件生产专用设备；配备了万能材料试验机（常温和高温拉伸）、低温冲击试

验机、金相显微镜、化学分析仪器、无损检测仪器、台式全谱光谱仪、手持便携光谱仪等检验和试验设备；公司有一大批多年从事管件制造的生产技术人员和技术工人，具有工艺设计、制造、焊接、热处理、化学清洗及产品检验和试验的能力，能承接高、中、低压及中、高温和低温管件制造业务。

本公司的“兴洋”商标 2012 年取得了“中国驰名商标”称号。公司依据 ISO9001、ISO14001、ISO18001 建立起质量、环境、职业健康安全管理体系（QHSE），并取得第三方“管理体系认证证书”。公司持有“压力管道元件制造许可证”，2002 年 8 月依据 HAF003《核电厂质量保证安全规定》建立起核级管件制造质量保证体系，取得了“民用核安全设备制造资格许可证”，并顺利通过历次证书换证。

近年来十分注重质量管理体系的持续改进，在资源条件、人员能力、新品开发等方面不断投入，提升公司的企业形象、能力。先后取得了“欧盟 PED 97/23/EC 认证证书”、“美国石油协会 API Q1/6H 认证”“和“法国船级社 BV”、“中国船级社 CCS”、“美国船级社 ABS”、“挪威船级社 DNV”、“德国劳氏船级社 GL”、的工厂和认可及设计认可证书。目前我公司是中国石化备品配件资源市场一级成员厂、中国石油天然气集团公司一级供应商、中海油一级网络供应商。

在新产品开发方面，近几年来相继开发出了“奥氏体/铁素体不锈钢管件”、“钢制无缝三通（16”挤压成型）”、“核级不锈钢对焊无缝管件”、“DN1067 合金钢热推制高压无缝弯头”，并获得了“江苏省高新技术产品认定证书”，同时获得了 21 项国家技术专利，并取得“江苏省高新技术企业”和“中国驰名商标”称号。

先进的工艺装备、健全的质量管理体系、完善的检测手段、过硬的产品质量、周到的售后服务，我公司已与国内各大化工、石油、天然气、电力及核电、造船、制药等行业，中外合资企业及各大设计院建立了长期稳定的合作关系。

为适应与国际接轨需要，建立起同时符合 ISO9001(GB/T19001)、ISO14001(GB24001)、OHSAS 18001(GB/T28001、ISO45001)、GJB19001C 一体化管理体系文件并发布运行。

“创兴洋品牌 兴民族工业”是兴洋人不懈的追求；“学习、超越、领先”是本公司企业精神。在公司不断发展壮大的过程中，始终坚持“科学管理 质量为本”的经营理念。我们将更加谨诚地致力于管件事业，以百倍真诚的合作与广大海内外客户共荣发展，同创辉煌！

报告正文

四、企业质量理念

质量方针：质量第一 诚信守法 预防污染 健康安全 不断改进

目标指标：

目标	指标
质量目标	1、产品一次交验合格率：≥97% 2、质量安全事故：0 3、顾客满意度：≥92% 4、顾客投诉处理率：100%
环境目标	1、每年节电万元产值降低 0.1% 2、固体废弃物合理处置率 100% 3、火灾发生为 0
职业健康安全目标	1、职业病的发生为 0 2、因公死亡率为零、重伤率为零、轻伤次数每年不超过 3 起 3、火灾事件为 0

五、内部质量管理

公司的内部管理由总经理全面负责，主要体现在现场管理、生产过程管理、设备管理和人员管理四个方面。

1、现场管理：主要对生产现场的卫生、设备、台帐、安全几个方面进行检查，出现问题出具整改通知单按规定时间整改完毕，由相关人员复查考核。

2、生产过程管理：根据《设备操作规程》、《企业工艺规程》和《管理制度汇编》的要求，结合生产实际，编制生产过程质量控制图表和原材料、半成品、成品的内控质量指标。运用数理统计方法，掌握质量波动规律，不断提高预见性和预防能力，及时采取纠正措施，确保生产全过程处于受控状态。依据新版国家标准、行业标准、国外标准及买方技术文件的要求，修订各项工艺规程、检验规程、管理制度和文件，对运行规程和各项维护制度进行了完善，保证了质量管理体系的有效运行。

3、检验设备管理：根据相关标准的要求配置了满足生产控制要求的仪器设备。设备的管理和使用我们做到“三好”（管好、用好、完好）、“三防”（防尘、防潮、防震）、“四会”（会操作、会保养、会检查、会简单维修）、“四定”（定人保管、定人养护、定室存放、定期校验），保证仪器设备性能安全可靠。并按《设备控制程序》要求，对每台仪器设备建立了设备档案，包括设备名称、规格型号、编号、生产厂家、出厂日期、合格证、使用说明书及使用规程中

维修、检定（校准）等记录和检定证书、设备的维护保养计划等内容。
建立仪器设备自校规程和自校记录，做好自校记录。

4、人员管理：建立人员档案，档案内容包括学历证书、培训档案、上岗操作证、技能等级证书、学习经历等内容。按年度培训计划对各级人员进行理论培训和实际操作培训。

六、质量管理机构

公司最高管理者为总经理，总经理任命首席质量执行官为管理者代表行使质量管理权利，下设质保部负责全公司质量管理具体事宜，办公室设在公司办公室，设有专职的质量管理人员，对公司的质量工作进行考核、监督和检查。每个部门和人员均有详细的职责和权限，形成层层有落实层层有考核的管理机构。

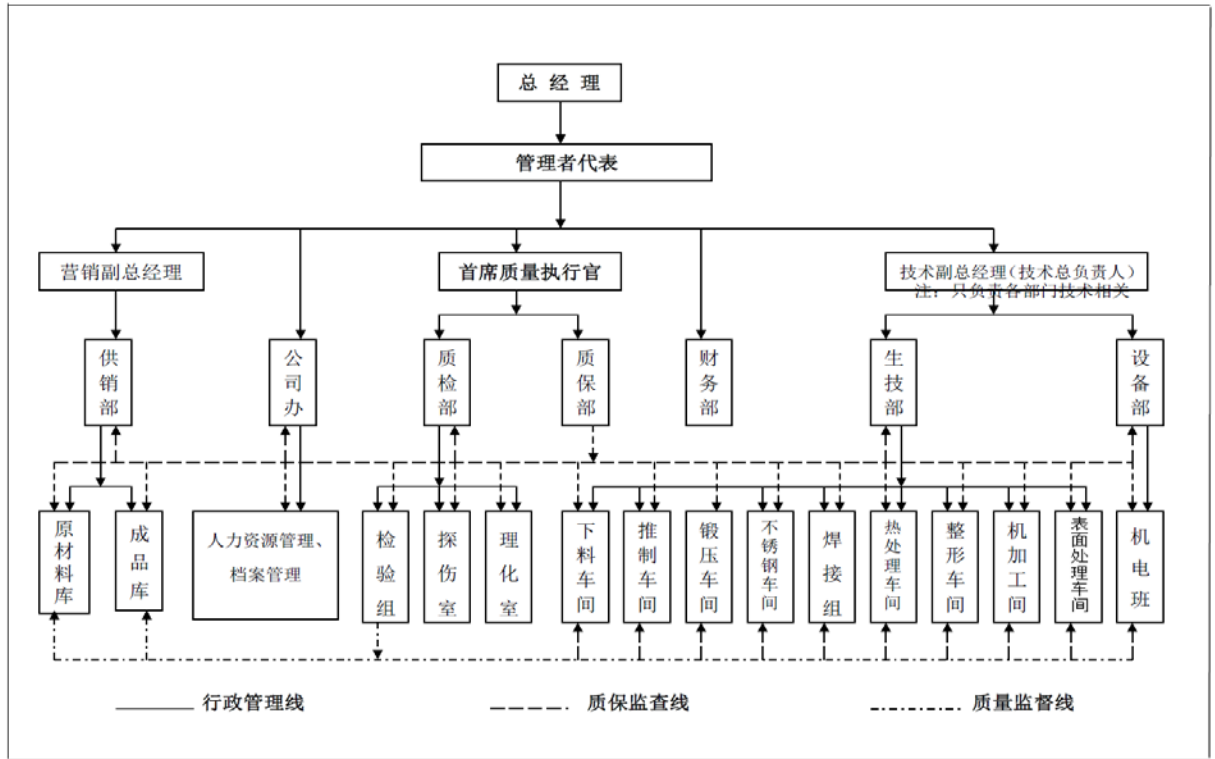
七、质量管理体系

公司于1997年建立ISO9001质量管理体系，2002年建立压力管首元件质量体系、2002年建立HAF003质量管理体系，并通过认证中心的认证，建立健全质量管理体系，规范质量管理工作，明确各级领导，部门职责、权限和相互关系，做到职责清晰、管理科学。

各级职能部门、岗位都制定了严格的切实可行的质量管理规范，并根据国家标准、法规及公司的《质量手册》和《程序文件》制定了企业的内控质量标准、质量管理制度、管理考核细则等规章制度。结合以上制度化实验室严格制定了四道关：一是把好进厂原材料质量关；二是把好生产过程控制关；三是出厂关；将涉及到的指标分解到车间、班组，形成一个完成的质量管理网络和标准化体系，使质量管理有章

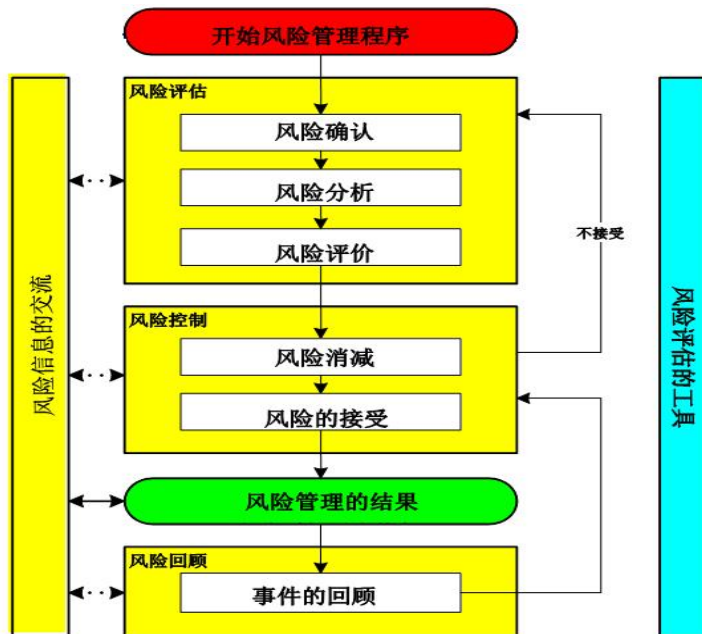
可循、有法可依、质量管理规范完全可控。

公司质量管理体系组织机构图：



八、风险监测和应急管理

企业质量风险管理流程



企业制定了产品安全应急预案，成立了以总经理为组长，管代为副组长，分管领导及各部门负责人为组员的应急领导小组。并明确了应急领导小组及各相关部门职责。

安全应急领导小组下设应急指挥办公室，由贾万宏兼任主任。联系电话：051488986282。

九、企业质量诚信

质量诚信管理

供销部始终坚持“质量第一 诚信守法 预防污染 健康安全 不断改进”的质量方针，加强了产品售前、售中、售后服务工作，保证客户信息的及时传递和客户的投诉处理意见的及时反馈。在保证质量的前提下及时完成了各项采购工作，及时进行了合格供方的评价、组织进行了客户满意度调查。拓宽了销售网点，公司专设销售督导员一名，专门负责产品质量和服务质量的全过程监控，遵照质量管理体系服务程序的规定要求，公司在产品销售全过程并提出销售服务“十项承诺”：

1、服务目标：优质产品给客户；一流服务求发展；客户需求是起点；客户满意是目的；程序执行是关键；做精做细全过程。

2、保证提供最佳技术和业务咨询，使顾客准确了解我公司产品品种、性能、各项指标、使用范围、价格以及供货能力、运输规模、结账方式、质量异议的处理等情况。

3、不分新老客户，不论数量多少，耐心仔细地回答客户询问，保证一视同仁，提供相同的全过程服务。

4、保证装车质量，及时承运供货，如发生不可抗力因素导致供货迟延，力求做到提前告知。

5、保证随车发出产品合格证明资料。

6、委托我公司承运的出现破损，包退换；客户自运提货不放空车，保证产品不短缺；

7、保证及时开据并送达各类发票、收据，定期做好对帐工作。

8、保证及时处理客户投诉，做到事事有答复，件件有回音。投诉处理不超过 24 小时，重大投诉事件销售经理会同技术服务中心人员 12 小时内亲临现场，面见客户（仅限本地区）。

9、保证销售办公室旺季（4-10 月）每天不少于 10 小时值班服务。服务时间：北京时间 8 时至 18 时。销售经理、销售员 24 小时手机开机。

10. 保证生产厂旺季（4-10 月）每天 24 小时装车，按销售计划随到随装。生产厂长、车间主任 24 小时手机开机。

十、质量文化建设

公司自成立以来，始终坚持“质量第一 诚信守法 预防污染 健康安全 不断改进”的质量方针开展工作，运用先进的管理思想，建立科学的管理体系，形成行之有效的管理制度，依法治厂、以情管人。严格按照质量管理体系的要求，做到管理、执行、验证三权分立，职责、权限明确。建立组织机构，逐级管理，做到管理即无空白又无重叠，事事有人管，人人都管事，管事凭效果，管人凭考核，考核必落实。按照全面质量管理中的科学方法，从人、机、料、法、环、资

金、信息入手分析问题，提升综合管理能力。以最少的成本、费用、损失，争取最大的产出和利润。

近几年，我们积极调整主业布局，整合并拓展新的国内市场，初步具备对以上地区市场进行完全覆盖的能力。

依据公司“质量第一 诚信守法 预防污染 健康安全 不断改进”的质量方针要求开展品牌建设。为进一步推动企业创名牌产品的战略，增强企业产品的核心竞争力，我们建立和完善了创建名牌产品的激励机制。认真贯彻产品标准，强化质量管理，严格按质量管理体系的要求开展各项质量管理工作，对内抓管理，降成本增效益，对外拓市场，创品牌树形象。各项基础管理工作的顺利开展，为公司创名牌奠定了坚实基础。

十一、企业质量基础

1、企业产品标准

企业产品技术标准（规范）汇总表				
序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
1.	热推制成型的碳钢及低合金钢对焊无缝弯头制造工艺规程	XYG-QD-101-B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
2.	挤压成型的碳钢及低合金钢对焊无缝三通制造工艺规程	XYG-QD-102- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
3.	碳钢及低合金钢和合金钢异径管制造工艺规程	XYG-QD-103- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
4.	碳钢和合金钢管件热处理工艺规程	XYG-QD-104- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
5.	挤压成型的不锈钢对焊弯头制造工艺规程	XYG-QD-105- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
6.	不锈钢对焊异径管制造工艺规程	XYG-QD-106- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
7.	挤压成型的不锈钢对焊三通制造工艺规程	XYG-QD-107- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
8.	奥氏体不锈钢制管件热处理工艺规程	XYG-QD-108- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06

企业产品技术标准（规范）汇总表

序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
9.	热压碳钢和合金钢制对焊弯头制造工艺规程	XYG-QD-109- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
10.	热压碳钢和合金钢对焊三通制造工艺规程	XYG-QD-110- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
11.	合金钢制管件热处理工艺规程	XYG-QD-111- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
12.	冷压不锈钢制对焊弯头制造工艺规程	XYG-QD-112- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
13.	不锈钢管件酸洗钝化工艺规程	XYG-QD-113- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
14.	钢板制碳钢和合金钢有缝弯头工艺规程	XYG-QD-114- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
15.	钢板制不锈钢有缝弯头工艺规程	XYG-QD-115- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
16.	钢板制碳钢和合金钢有缝三通工艺规程	XYG-QD-116- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
17.	钢板制碳钢和合金钢有缝三通工艺规程	XYG-QD-117- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
18.	热压不锈钢制对焊弯头制造工艺规程	XYG-QD-118- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
19.	热压不锈钢制对焊三通制造工艺规程	XYG-QD-119- B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
20.	锻制管件制造工艺规程	XYG-QD-120-B2-16	江苏兴洋	2016-01-06
21.	焊接工艺通用规程	XYG-QD-121-B1-16	江苏兴洋	2016-01-06
22.	碳钢和合金钢管帽制造工艺规程	XYG-QD-122-B0-16	江苏兴洋	2016-01-06
23.	不锈钢管帽制造工艺规程	XYG-QD-123-B0-16	江苏兴洋	2016-01-06
24.	弯管制造工艺规程	XYG-QD-401-A1-16	江苏兴洋	2016-01-06
25.	检验和试验设备仪器操作规程汇编	XYG-QD-301~ 312-A0-16	江苏兴洋	2016.11.18
26.	原辅材料进货检验规则(通用)	XYG-QD-140-C2-16	江苏兴洋	2016.11.18
27.	核级原辅材料进货检验规则	XYG-QD-90-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
28.	钢制管件检验规则	XYG-QD-141-C2-16	江苏兴洋	2016.11.18
29.	碳钢焊条验收规则	XYG-QD-146-A0-16	江苏兴洋	2016.11.18
30.	金属材料 C、S 分析法工艺规程	XYG-QD-150-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
31.	金属材料化学分析法工艺规程	XYG-QD-151-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
32.	金属材料直读光谱仪法工艺规程	XYG-QD-152-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
33.	金属材料室温和高温拉伸试验规程	XYG-QD-153-C2-16	江苏兴洋	2016.11.18
34.	金属材料硬度试验规程	XYG-QD-154-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18

企业产品技术标准（规范）汇总表

序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
35.	金属材料低温冲击试验规程	XYG-QD-155-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
36.	奥氏体不锈钢材料晶间腐蚀试验规程	XYG-QD-156-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
37.	金属材料晶粒度试验规程	XYG-QD-157-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
38.	金属材弯曲试验规程	XYG-QD-158-B1-16	江苏兴洋	2016.11.18
39.	金属金相宏观试验规程	XYG-QD-159-C2-16	江苏兴洋	2016.11.18
40.	理化检验控制程序	XYG-QC-39-B3-16	江苏兴洋	2016.06.18
41.	金属材料金相显微组织检验规程	XYG-QD-160-A0-15	江苏兴洋	2015.12.01
42.	工厂预制弯管检验规则	XYG-GD-402-A-12	江苏兴洋	2012.05.15
43.	渗透检测工艺规程(TS)	XYG-QD-126-C-16	江苏兴洋	2016.01.06
44.	磁粉检测工艺规程(TS)	XYG-QD-127-C-16	江苏兴洋	2016.01.06
45.	超声波检测工艺规程	XYG-QD-128-C-16	江苏兴洋	2016.01.06
46.	射线检测工艺规程	XYG-QD-129-C-16	江苏兴洋	2016.01.06
47.	目视检验程序	XYG-QD-130-A0-11	江苏兴洋	2011-09-01
48.	液体渗透检测规程	XYG-QD-131-C2-14	江苏兴洋	2014-02-20
49.	磁粉检验工艺规程	XYG-QD-132-C2-17	江苏兴洋	2017-04-25
50.	超声波检验程序	XYG-QD-133-B1-14	江苏兴洋	2014-02-21
51.	射线照相检验规程	XYG-QD-134-C2-14	江苏兴洋	2014-02-21
52.	目视检验程序（ASME）	XYG-QD-135-A0-11	江苏兴洋	2011-07-01
53.	磁粉检验规程（ASME）	XYG-QD-136-A0-11	江苏兴洋	2012-07-01
54.	液体渗透检测规程（ASME）	XYG-QD-137-B1-12	江苏兴洋	2012-02.10
55.	超声波检测规程（ASME）	XYG-QD-138-B1-12	江苏兴洋	2012-02-10
56.	射线检测工艺规程（ASME）	XYG-QD-139-A0-11	江苏兴洋	2012.07.01
57.	钢制对焊管件 类型与参数	GB/T 12459-2017	国家标准委员会	2017
58.	钢制对焊管件 技术规范	GB/T 13401-2017	国家标准委员会	2017
59.	船用钢管对焊接头	GB T 10752-2005	国家标准委员会	2005
60.	锻钢制承插焊和螺纹管件	GB/T14383-2008	国家标准委员会	2008
61.	工厂制造的锻钢对焊管件	ASMEB16.9-2012	美国机械工程师协会	2012
62.	承插焊式和螺纹式锻造管件	ASMEB16.11-2011	美国机械工程师协会	2011

企业产品技术标准（规范）汇总表

序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
63.	管法兰和法兰管件	ASME B16.5-2013	美国机械工程师协会	2013
64.	钢制对焊管件	SH/T3408-2012	工业和信息化部	2012
65.	锻钢制承插焊和螺纹管件	SH/T3410-2012	工业和信息化部	2012
66.	碳钢、低合金钢无缝对焊管件	HG/T21635-1990	化学工业部	1990
67.	钢制有缝管件	HG/T21631-1990	化学工业部	1990
68.	锻制承插焊和螺纹对焊接管台	HG21632-1990	化学工业部	1990
69.	中高温用锻制碳钢和合金钢管配件	ASTM A234/A234M-2013	美国材料实验协会	2013
70.	可锻奥氏体不锈钢管配件	ASTM A403/A403M-2013	美国材料实验协会	2013
71.	低温作业用可锻碳素钢和合金钢管配件	ASTM A420/A420M-2013	美国材料实验协会	2013
72.	可锻铁素体、铁素体/奥氏体和马氏体不锈钢管道管配件	ASTM A815/A815M-2013	美国材料实验协会	2013
73.	钢的化学分析用试样取样方法及成品化学成分允许偏差	GB/T222-2006	国家标准委员会	2006
74.	钢铁及合金化学分析方法	GB/T223-2008	国家标准委员会	2008
75.	金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法	GB/T228.1-2010	国家标准委员会	2010
76.	金属材料 拉伸试验 第2部分：高温试验方法	GB/T228.2-2015	国家标准委员会	2015
77.	金属材料 布氏硬度试验 第2部分：硬度计的检验与校准	GB/T231.2-2015	国家标准委员会	2015
78.	金属夏比缺口冲击试验方法	GB/T229-2007	国家标准委员会	2007
79.	金属管液压试验方法	GB/T241-2007	国家标准委员会	2007
80.	金属管扩口试验方法	GB/T242-2007	国家标准委员会	2007
81.	金属管压扁试验方法	GB/T246-2007	国家标准委员会	2007
82.	金属材料高温拉伸试验	GB/T4338-2006	国家标准委员会	2006
83.	碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）	GB/T4336-2016	国家标准委员会	2016
84.	钢中非金属夹杂物显微评定方法	GB/T10561-2005	国家标准委员会	2005
85.	金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法	GB/T4334-2008	国家标准委员会	2008
86.	压力容器无损检测	NB/T47013-2015	国家能源局	2015

企业产品技术标准（规范）汇总表

序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
87.	重型钢锻件的超声波检查推荐实用规程	ASTM A388-2004	美国材料实验协会	2004
88.	钢材机械性能试验的方法和定义	ASTM A370-2004	美国材料实验协会	2004
89.	钢材化学分析的方法、推荐方法和定义	ASTM A751-2004	美国材料实验协会	2004
90.	奥氏体不锈钢的晶间腐蚀敏感性测定的推荐方法	ASTM A262/A262M-2004	美国材料实验协会	2004
91.	液体渗透检查的推荐方法	ASTM E165-2004	美国材料实验协会	2004
92.	流体输送用无缝钢管	GB/T8163-2008	国家标准委员会	2008
93.	高压锅炉用无缝钢管	GB 5310-2017	国家标准委员会	2017
94.	船舶用碳钢和碳锰钢无缝钢管	GB 5312-2009	国家标准委员会	2009
95.	低中压锅炉用无缝钢管	GB 3087-2008	国家标准委员会	2008
96.	石油裂化用无缝钢管	GB 9948-2013	国家标准委员会	2013
97.	低合金高度结构钢	GB/T1591-2008	国家标准委员会	2008
98.	石油化工企业钢管尺寸系列	SH/T3405-2012	工业和信息化部	2012
99.	高温用无缝碳钢管	ASTM A106-2013	美国材料实验协会	2013
100.	高压化肥设备用无缝钢管	GB 6479-2013	国家标准委员会	2013
101.	石油天然气工业输送钢管交货技术条件 第1部分：A级钢管	GB/T 9711.1-2011	国家标准委员会	2011
102.	流体输送用不锈钢无缝钢管	GB/T14976-2012	GB/T14976	2012
103.	流体输送用不锈钢焊接钢管	GB/T 12771-2008	国家标准委员会	2008
104.	压力容器用碳素钢及低合金厚钢板	GB6654-96	国家技术监督局	1996
105.	优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带	GB/T 711-2008	国家标准委员会	2008
106.	锅炉用碳钢和低合金钢板	GB713-2014	国家标准委员会	2014
107.	合金结构热轧厚钢板	GB/T11251-2009	国家标准委员会	2009
108.	低温压力容器用低合金钢板	GB3531-2014	国家标准委员会	2008
109.	不锈钢冷轧钢板	GB3280-2007	国家标准委员会	2007
110.	不锈钢热轧钢板	GB/T4237-2015	国家标准委员会	2015
111.	碳钢焊条	GB/T5117-2012	国家标准委员会	2012

企业产品技术标准（规范）汇总表

序号	标准（规范）名称	编号	发布机关	发布日期
112.	不锈钢焊条	GB/T983-2012	国家标准委员会	2012
113.	碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带	GB/T3274-2017	国家标准委员会	2017
114.	不锈钢棒	GB/T1220-2007	国家标准委员会	2007
115.	碳素结构钢	GB/T700-2006	国家标准委员会	2006
116.	承压设备用不锈钢板及钢带	GB/T 24511-2017	国家标准委员会	2017
117.	优质碳素结构钢	GB/T 699-2015	国家标准委员会	2015
118.	碳素钢和合金钢锻件	NB/T 47008-2017	国家能源局	2017
119.	低温承压设备用低合金钢锻件	NB/T 47009-2017	国家能源局	2017
120.	承压设备用不锈钢和耐热钢锻件	NB/T 47010-2017	国家能源局	2017
121.	不锈钢电火花化学成分	GB/T 11170-2008	国家标准委员会	2008
122.	金属材料 弯曲试验方法	GB/T 232-2010	国家标准委员会	2010
123.	钢中非金属夹杂物含量的测定标准评级图显微检验法	GB/T 10561-2005	国家标准委员会	2005
124.	金属平均晶粒度测定方法	GB/T 6394-2017	国家标准委员会	2017
125.	钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法	GB/T 226-2015	国家标准委员会	2015
126.	金属材料 高温拉伸试验方法	GB 4338-2006	国家标准委员会	2006
127.	探测奥氏体不锈钢晶间腐蚀敏感度的标准实施规范(中英文对照)	ASTM A262-2015	美国材料实验协会	2015
128.	钢中夹杂物含量评定的标准试验方法（中英文对照）	ASTM E45-2013	美国材料实验协会	2013
129.	钢中夹杂物含量评定的标准试验方法（中英文对照）	ASTM E112-2013	美国材料实验协会	2013
130.	棒材、坯段、大方坯和锻件的宏观浸蚀实验标准（中英文对照）	ASTM E381-2017	美国材料实验协会	2017
131.	铁基材料规范 非铁基材料规范	ASME 规范 第 II 卷 A、 B	ASME 锅炉及压力容器材料协会	2007
132.	无损检测规范	ASME 规范 第 V 卷	ASME 锅炉及压力容器材料协会	2010
133.	核 1、2、3 级设备部件建造规范	ASME 规范 第 III 卷 NC\NB\ND 篇	ASME 锅炉及压力容器材料协会	2004
134.	压水堆核电站核岛机械设备设计与建造法则	RCC M M	法国核岛设备设计和建造规则协会	2007

2、企业计量水平

我公司的所有计量、测量器具的检委托第三方进行（北钢院、扬州计量所、泰州计量所），公司每年对计量仪器和检验仪器进行定期检定和校验。公司质检部派专人学习取得了计量管资格证书，负责对本单位的计量器具进行管理送检。

3、质量体系情况及成果

本公司的“兴洋”商标 2012 年取得了“中国驰名商标”称号。公司依据 ISO9001、ISO14001、ISO45001 建立起质量、环境、职业健康安全管理体系（QHSE），并取得第三方“管理体系认证证书”。公司持有“压力管道元件制造许可证”，2002 年 8 月依据 HAF003《核电厂质量保证安全规定》建立起核级管件制造质量保证体系，取得了“民用核安全设备制造资格许可证”，并顺利通过历次证书换证。

近年来十分注重质量管理体系的持续改进，在资源条件、人员能力、新品开发等方面不断投入，提升公司的企业形象、能力。先后取得了“武器装备资格承制单位许可证”“欧盟 PED 2014/68/UE 认证证书”、“美国石油协会 API Q1/6H 认证”“和“法国船级社 BV”、“中国船级社 CCS”、“美国船级社 ABS”、“挪威船级社 DNV”、“德国劳氏船级社 GL”、的工厂和认可及设计认可证书。目前我公
司是中国石化备品配件资源市场一级成员厂、中国石油天然气集团公司一级供应商、中海油一级网络供应商。

在新产品开发方面，近几年来相继开发出了“奥氏体/铁素体不锈钢管件”、“钢制无缝三通（16"挤压成型）”、“核级不锈钢对焊无缝管件”、“DN1067 合金钢热推制高压无缝弯头”，并获得了

“江苏省高新技术产品认定证书”，同时获得了 21 项国家技术专利，并取得“江苏省高新技术企业”和“中国驰名商标”称号。

先进的工艺装备、健全的质量管理体系、完善的检测手段、过硬的产品质量、周到的售后服务，我公司已与国内各大化工、石油、天然气、电力及核电、造船、制药等行业，中外合资企业及各大设计院建立了长期稳定的合作关系。

十二、特种设备安全管理情况

高度重视安全管理工作，公司设有公司办专职负责公司的安全管理工作的检查、考核、监督、管理工作。制定《安全管理制度》根据要求每周对公司进行检查考核，对检查出的不符合项现场开具不符合项整改报告单，限期整改，整改完成后由专人进行验证，形成了检查有落实，落实有考核，考核有整改，整改有验证的管理体系。同时每月将检查的情况进行汇总，通报全公司，达到举一反三的整改效果。

每年公司组织相关人员进行安全继续教育培训，培训合格颁发安全资格证书，每年负责特种设备安全操作证书的培训，同时采用请进来，送出去的培训方式邀请专业老师对员工进行培训，提高员工的实际操作水平。特种作业人员持证上岗率 100%。

十三、产品质量责任

公司本着“质量第一、顾客至上”的原则，遵循质量体系服务管理程序的规定要求，在兴洋牌系列产品销售的全过程向广大客户郑重承诺：

优质产品给客户；一流服务求发展；客户需求是起点；客户满意

是目的；程序执行是关键；做精做细全过程。

保证提供最佳技术和业务咨询，使顾客准确了解我公司产品品种、性能、各项指标、使用范围、价格以及供货能力、运输规模、结账方式、质量异议的处理等情况。

多年来始终坚持以顾客为关注焦点，最大限度满足客户的个性化需求，公司多次被上级部门评为优秀质量管理单位。

十四、报告结束语

在新的起点上，我公司将全面落实科学发展观，以实现循环经济、可持续发展为目标，紧抓历史机遇，坚持科学化管理、多元化经营、规模化生产、市场化运作的发展思路，不断加快新型工业化建设步伐。围绕科学发展这个中心，以管理为根基，以改制为动力，以扩张为主线。坚持以信息化带动工业化，以工业化促进信息化，走出了一条科技含量高、经济效益好、资源消耗低、环境污染少、人力资源优势得到充分发挥的新型工业化道路。在今后的发展道路上，我公司将以优质的产品和服务回报广大关心和支持我们的客户。