



# 江西永安石油化工设备有限公司

## 绿色供应链评价报告

(评价依据 GB/T39257-2020)

企业名称：江西永安石油化工设备有限公司

报告编号：JQRZ-LSGYL20260601

评价机构：金虔认证有限公司

查询网址：[www.jqrz.net.cn](http://www.jqrz.net.cn)

# 目录

|                      |    |
|----------------------|----|
| 一、 报告概述 .....        | 1  |
| 二、 绿色供应链管理体系评价 ..... | 2  |
| 2.1 总体要求符合性 .....    | 2  |
| 2.2 策划过程评价 .....     | 4  |
| 1. 系统规划 .....        | 4  |
| 2. 绿色设计规划 .....      | 4  |
| 3. 产品/物料绿色属性识别 ..... | 4  |
| 4. 环境信息管理 .....      | 4  |
| 三、 实施与控制评价 .....     | 5  |
| 3.1 绿色设计实施 .....     | 5  |
| 3.2 绿色采购管理 .....     | 5  |
| 1. 供应商选择标准 .....     | 6  |
| 2. 供应商管理流程 .....     | 6  |
| 3. 采购现状总结 .....      | 6  |
| 3.3 绿色生产控制 .....     | 6  |
| 1. 生产过程管理 .....      | 6  |
| 2. 节能减排措施 .....      | 6  |
| 3. 清洁生产水平 .....      | 6  |
| 3.4 绿色物流管理 .....     | 7  |
| 1. 仓储管理 .....        | 7  |
| 2. 运输优化 .....        | 7  |
| 3. 逆向物流 .....        | 7  |
| 3.5 回收利用与无害化处理 ..... | 7  |
| 1. 回收体系建设 .....      | 7  |
| 2. 资源循环利用 .....      | 7  |
| 3. 无害化处理 .....       | 7  |
| 3.6 文件与信息管理 .....    | 8  |
| 1. 文件控制 .....        | 8  |
| 2. 记录管理 .....        | 8  |
| 3. 信息公开 .....        | 8  |
| 四、 绩效评价与持续改进 .....   | 8  |
| 4.1 绩效评价机制 .....     | 8  |
| 4.2 绩效评价结果 .....     | 8  |
| 4.3 管理评审与持续改进 .....  | 9  |
| 五、 综合评价结论 .....      | 9  |
| 5.1 总体评价等级 .....     | 9  |
| 5.2 优势分析 .....       | 9  |
| 5.3 改进建议 .....       | 10 |
| 1. 完善顶层管理体系 .....    | 10 |
| 2. 搭建绿色采购体系 .....    | 10 |
| 3. 健全计量与统计台账 .....   | 10 |
| 4. 构建逆向物流与回收体系 ..... | 10 |
| 5. 推进信息化与信息公开 .....  | 10 |
| 6. 深化工艺绿色升级 .....    | 11 |

## 一、报告概述

报告编号：JQRZ-LSGYL20260502

评价对象：江西永安石油化工设备有限公司

评价标准：GB/T39257-2020《绿色制造 制造企业绿色供应链管理导则》

评价周期：2025年1月1日—2025年12月31日

评价机构：金虔认证有限公司

报告日期：2026年6月16日

| 项目     | 内容   |
|--------|--|
| 企业名称   | 江西永安石油化工设备有限公司   |
| 注册地址   | 江西省南昌市进贤县经济开发区进贤大道3009号  |
| 注册资本   | 5600万元人民币  |
| 人员规模   | 现有职工100余人，管理人员30余人   |
| 主营业务   | SF双层油罐、单层储油罐、封头、压力容器、钢结构网架、化工成套设备研发、生产与销售                      |
| 核心生产设备 | 冷旋压封头机组、自动卷板机、剪板机、自动埋弧焊设备、焊缝无损检测设备、热处理退火设备、环氧树脂及玻纤涂装设备、气密性检测设备 |

|        |  |
|--------|--|
| 核心生产工艺 | 钢结构加工、封头加工、单层罐加工、双层罐加工、压力容器加工五大工艺体系，涵盖下料、剪板、钻孔、拼装、焊接、抛丸、喷漆、涂装、试漏、无损检测、退火、成品检验入库等工序 |
| 区位物流   | 地处交通枢纽，浙赣铁路、京九铁路、国道及多条高速路网交汇，物流运输条件优越  |
| 产品特性   | SF 双层油罐具备防渗漏、耐腐蚀、抑制油气挥发等环保特性；压力容器、钢结构产品耐用性强，适配石油化工领域绿色存储与使用要求                      |
| 合规资质   | 具备完整特种设备生产资质，环保、安全生产手续齐全，作业人员持证上岗  |

## 二、绿色供应链管理体系评价

### 2.1 总体要求符合性

| 评价指标 | 评价内容  | 符合性判定       | 证据支持                     |
|------|---|-------------|--------------------------|
| 管理方针 | 企业秉持“科学诚信，科技兴企，诚信经营”经营理念，重视产品安全与环保属性，将防渗漏、减挥发等绿色要求融入经营方 | <b>基本符合</b> | 企业官网宣传资料、产品技术说明、现场生产管控要求 |

|       |  |      |                                |
|-------|--|------|--------------------------------|
|       | 向  |      |                                |
| 管理目标  | 具备环保经营意识，但未制定书面化、可量化的绿色供应链年度及中长期管理目标，无能耗、固废利用率、绿色采购占比等考核指标 | 基本符合 | 无正式目标文件，仅依托产品固有属性实现绿色效果        |
| 组织机构  | 由现有质检、环保、生产岗位人员兼职承担绿色供应链管控工作，未设置专职管理部门及专项岗位                | 基本符合 | 现场岗位职责文件、人员排班记录，无绿色供应链专职岗位设置文件 |
| 资源保障  | 生产设备、污染治理设施配置齐全，硬件资源可满足绿色生产基本要求；无绿色技术研发、体系建设专项资金投入台账       | 基本符合 | 生产设备台账、环保设施现场实物、厂区硬件配置资料       |
| 培训教育  | 开展安全生产、特种设备操作、危化品管控常规培训，未组织绿色供应链、绿色物料使用、供应链环保协同等专项培训       | 基本符合 | 员工培训记录、培训台账，无绿色供应链相关培训档案       |
| 信息化管理 | 具备基础生产、仓储纸质台账，未搭建绿色供应链信息化管理平台，物料                           | 基本符合 | 纸质记录台账，无信息化管控系统及线上追溯数据         |

|  |                               |  |  |
|--|-------------------------------|--|--|
|  | 环保属性、能耗、<br>供应商绿色信息无<br>法线上追溯 |  |  |
|--|-------------------------------|--|--|

## 2.2 策划过程评价

### 1. 系统规划

企业结合石油化工设备行业特点，将安全、环保要求融入现有生产与质量管理流程，但未编制独立的绿色供应链整体规划文件，绿色管控工作依附于常规生产管理，未形成标准化、闭环式的供应链管理策划方案。

### 2. 绿色设计规划

依托产品定位开展绿色设计规划，核心 SF 双层油罐采用双层结构设计，从源头防控油气渗漏与挥发；压力容器、钢结构选用耐腐蚀母材，延长产品使用寿命。生产端针对抛丸、涂装等高污染工序配套治理设施，焊接工序采用自动化设备降低物料损耗，但未全面推行低 VOC 涂装材料应用等深度绿色工艺规划。

### 3. 产品/物料绿色属性识别

现场对油漆、防腐树脂、焊剂、清洗剂等危险化学品进行分区存放、标识管理，落实使用管控要求；但未编制正式书面《重点管控物料清单》，未明确各类物料有害物质限值、溯源规则与管控标准，物料绿色属性识别工作不够规范。

### 4. 环境信息管理

建立基础污染物排放、危废处置记录台账，定期配合属地环保部门监管；但未系统梳理产品全生命周期环境信息，也未形成常态化环境信息统计、分析与上报机制。

### 三、实施与控制评价

#### 3.1 绿色设计实施

| 设计环节   | 实施措施   | 评价结果 |
|--------|--|------|
| 材料选择   | 优先选用耐腐蚀金属母材，提升产品使用寿命；危化辅材定点采购、规范使用，杜绝高危害物料滥用             | 符合   |
| 结构优化   | 双层油罐采用双层防渗结构，有效阻隔油气挥发与土壤污染；压力容器优化结构设计，降低运行损耗，产品结构便于检修与拆解 | 符合   |
| 易回收性   | 大型罐体、钢结构采用模块化结构，零部件拆分简单，金属主材具备良好回收条件                     | 基本符合 |
| 包装设计   | 大型设备采用裸装+局部防护模式，减少包装材料消耗；小型配件使用通用可循环包装，未制定统一绿色包装管理标准     | 基本符合 |
| 节能减污设计 | 生产工序配套粉尘、废气治理装置，自动化设备降低能耗；涂装工序暂未全面使用低VOC环保涂料，工艺仍有优化空间    | 基本符合 |

#### 3.2 绿色采购管理

## 1. 供应商选择标准

企业现有采购标准仅考核供应商产品质量、供货价格、交付周期，未将环保合规、ISO14001 体系认证、绿色产能等要求纳入供应商准入条件，无绿色供应商筛选规则。

## 2. 供应商管理流程

建立常规供应商评审、考核流程，但未设置供应商环境风险评估、现场环保审核环节；供应商绩效考核指标仅包含质量、交期、服务，未增设绿色绩效相关考核项，也未与供应商签订绿色管控协议。

## 3. 采购现状总结

采购台账仅记录物料名称、数量、价格，未收集留存供应商环保资质、物料有害物质检测报告等资料；未开展供应链绿色协同沟通，整体绿色采购管理不符合标准要求。

### 3.3 绿色生产控制

#### 1. 生产过程管理

严格执行特种设备生产规范，各工序作业流程清晰；油漆、焊材、清洗剂等重点管控物料分区密封存放、标识清晰，领用、剩余物料回收流程规范，有效防范混料、泄漏等风险；所有特种作业人员均持证上岗，现场管理合规有序。

#### 2. 节能减排措施

抛丸工序配备粉尘收集装置，喷漆、环氧树脂涂装工序配套废气处理设施；生产用水以循环回用为主，水资源损耗较低；生产金属边角料统一分类回收外销，危险废物全部委托具备资质的单位处置，转移联单、处置合同齐全。厂区主力设备均为节能型装备，已淘汰高耗能老旧设备。不足：未按生产线、工序分级配置计量仪表，无法精准统计单位产品能耗、水耗数据，缺少量化降耗管控措施。

#### 3. 清洁生产水平

生产工艺成熟稳定，自动化焊接、无损探伤、退火消应力等工艺有效降低产品报废率，污染物排放均满足国家及地方标准，无环保处罚记录；整体清洁

生产基础良好，基本符合标准要求。

### 3.4 绿色物流管理

#### 1. 仓储管理

原材料、半成品、成品分区分类存放，罐体、钢结构产品做好防腐、防碰撞防护，危化配件密封存储，仓储安全管控到位；但仓储区域未开展照明、通风系统节能改造，无专项绿色仓储管理制度。

#### 2. 运输优化

依托区域交通路网优势，整合运输路线，优先采用整车运输模式，减少车辆空载率，合理优化装载方案，有效降低运输频次与碳排放；优先选用尾气达标的货运车辆，短途配送使用新能源车辆。

#### 3. 逆向物流

仅针对生产环节产生的金属废料开展回收，未建立终端报废油罐、压力容器等成品的回收渠道，无成品逆向物流运作流程。

### 3.5 回收利用与无害化处理

#### 1. 回收体系建设

生产端固废回收流程完善，金属边角料综合利用率较高；未落实生产者责任延伸要求，未搭建面向下游客户的报废产品回收体系，也未编制产品拆解、回收技术指导资料。

#### 2. 资源循环利用

厂区一般工业固废分类回收、循环再利用；但未建立回收利用率、再利用率等数据统计台账，无循环利用量化考核指标。

#### 3. 无害化处理

废油漆桶、废涂料、废滤芯等危险废物全部交由有资质单位处置，处置流程规范、资料完整；一般废弃物分类清运，无害化处理工作完全符合标准要求。

## 3.6 文件与信息管理的

### 1. 文件控制

具备生产、质量、安全、环保类基础程序文件，文件发放、作废管控规范；缺少绿色供应链管理制度、重点物料管控规范、绿色采购规则等专项文件。

### 2. 记录管理

完整留存生产运行、污染物排放、危废处置、设备运维等纸质记录；绿色供应链相关的供应商环保资料、绿色目标落实记录、内审整改记录等内容缺失。

### 3. 信息公开

企业官网对外公示产品防渗漏、低挥发等环保性能；未公开企业能耗、排污、固废利用、绿色采购等综合环境数据，未发布年度绿色管理报告。

## 四、绩效评价与持续改进

### 4.1 绩效评价机制

企业现有绩效评价聚焦产品质量、生产效率、客户满意度等常规维度，未建立专项绿色供应链绩效评价机制，未设置能耗、水耗、废弃物利用率、绿色采购占比等绿色考核指标，也未将绿色绩效纳入部门及人员考核体系。

### 4.2 绩效评价结果

| 绩效指标      | 实际现状               | 行业基准值 | 评价结果 |
|-----------|--------------------|-------|------|
| 生产固废综合利用率 | 金属类固废回收率较高，无精准统计数据 | ≥80%  | 基本符合 |
| 危险废物合规处置率 | 100%，全部委托资质单位处置    | 100%  | 符合   |

|           |                     |             |      |
|-----------|---------------------|-------------|------|
| 污染物排放达标率  | 100%，废气、粉尘、废水均达标排放  | 100%        | 符合   |
| 工序能耗、水耗管控 | 无分级计量数据，未统计单位产品能耗水耗 | 具备分级计量与统计台账 | 基本符合 |
| 绿色采购占比    | 无绿色采购管控，未统计相关占比     | ≥50%        | 不符合  |
| 产品回收利用率   | 仅回收生产废料，无终端产品回收数据   | 具备成品回收统计    | 不符合  |

### 4.3 管理评审与持续改进

企业会定期对生产工艺、环保设施运行情况进行复盘优化，针对产污工序开展工艺改良；但未开展绿色供应链专项内部审核与管理评审，未建立绿色问题识别、整改、验证的闭环持续改进机制，改进工作较为零散，缺乏系统性。

## 五、综合评价结论

### 5.1 总体评价等级

结合 GB/T 39257-2020 全条款核查结果，综合判定：江西永安石油化工有限公司整体基本符合 GB/T 39257-2020《绿色制造 制造企业绿色供应链管理 评价规范》要求。产品绿色设计、生产现场合规、污染物与危废处置等实体环节表现良好；绿色采购、顶层管理体系、终端产品回收等模块存在不符合项，需限期完成整改。

### 5.2 优势分析

1. 产品绿色属性突出：核心 SF 双层油罐、压力容器等产品从结构设计上实现防渗、抑油气挥发、耐腐蚀功能，贴合石油化工行业绿色发展需求，先天绿色优势明显。

2. 生产运营合规性强：特种设备生产资质齐全，作业人员持证上岗，废

气、粉尘、废水治理设施运行正常，污染物稳定达标排放，危废处置全程合规，无环保、安全违规记录。

3. 工艺与硬件基础扎实：采用自动化焊接、无损检测、退火等工艺，有效降低物料损耗与产品报废率；厂区节能设备、污染治理设施配置完善，硬件可支撑绿色生产需求。

4. 物流基础条件优越：依托区位优势优化运输方案，有效降低物流环节碳排放，仓储防护管理规范，物流环节绿色管控基础良好。

## 5.3 改进建议

### 1. 完善顶层管理体系

编制书面化《绿色供应链发展规划》及年度可量化管理目标，正式发布《重点管控物料清单》，明确有害物质管控标准；明确各岗位绿色供应链管理职责，增设相关专项岗位，建立常态化培训机制。

### 2. 搭建绿色采购体系

制定专项《绿色采购管理制度》，将环保资质、合规性纳入供应商准入条件；新增供应商环境风险评估、现场环保审核、绿色绩效考核流程，收集留存供应商环保资质与物料检测报告，补齐供应链上游绿色管控短板。

### 3. 健全计量与统计台账

在各生产线、重点工序加装水电分级计量仪表，建立单位产品能耗、水耗、固废利用率等数据台账，实现绿色指标量化管控。

### 4. 构建逆向物流与回收体系

结合行业特点试点建立报废油罐、压力容器回收渠道，编制产品拆解与回收指导文件，对接下游客户推进回收协同工作，落实生产者责任延伸要求。

### 5. 推进信息化与信息公开

逐步搭建绿色供应链简易信息化台账系统，实现物料、能耗、环保数据可追溯；定期梳理环境绩效数据，通过官网、产品资料对外公开，完善绿色信息披露工作。

## 6. 深化工艺绿色升级

逐步替换高 VOC 涂装材料，全面推行低污染涂装工艺，持续优化产污工序，进一步提升生产环节绿色化水平。