

项目编号：30575-2023-QO

# 管理体系审核报告

## ( 第二阶段 )



组织名称：**雪曼圣杰科技有限公司**

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）： 杨园

审核组员（签字）： 张星

报 告 日 期： 2023 年 8 月 10 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： [www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱： [service@china-isc.org.cn](mailto: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，不向第三方泄露。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：杨园

组 员： 张星



受审核方名称：雪曼圣杰科技有限公司

## 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
A	杨园	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:18.05.02
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:18.05.02
B	张星	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-2263722	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1263722	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	贾景辉、孟镇山	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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 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,

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：中华人民共和国职业病防治法、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、中华人民共和国特种设备安全法、工作场所有害因素职业接触限值、GBZ 2.1-2007第1部分：化学有害因素、工作场所有害因素职业接触限值、GBZ 2.2-2007第2部分：物理因素等；

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：GBZ 2.1-2007第1部分：化学有害因素、工作场所有害因素职业接触限值、GBZ 2.2-2007第2部分：物理因素、SY/T



6729-2014，无游梁式抽油机标准等。

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：**2023年08月09日 上午至2023年08月10日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年3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：塔架式抽油机的生产

O：塔架式抽油机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：任丘市经济开发区任开道 213 号

办公地址：任丘市经济开发区任开道 213 号

经营地址：任丘市经济开发区任开道 213 号

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 2023 年 8 月 7 日下午-2023 年 8 月 7 日下午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：

产品实现的策划、生产过程控制、不可接受风险和运行控制、内审管理评审的有效性。

**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:综合管理办公室 Q8.4.1 条款，O8.1 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：2023 年 9 月 10 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 2024 年 8 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制，运行控制，安全绩效，内审管理评审的深入，变更情况



## 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: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: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:2016年7月11日 体系实施时间:2023年3月1日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照(统一社会信用代码91130982MA07TH2U61,法人:闫俊杰;注册资金:5080万)

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:

原材料一下料一热处理(外协)、焊接一机加工一表面处理、喷漆(外协)一装配一试机、检验一入库

需确认过程:焊接过程、热处理过程、喷漆;

无季节性。

不属于劳动密集型。

## 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2016年7月11日成立,设置有综合管理办公室,生产部,现有人25人,人员较稳定。  
企业按照GB/T19001-2016、GB/T45001-2020标准的要求,编制了质量职业健康安全管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。管理体系手册于2023年3月1日发布实施。公司明确规定产品及服务执行标准(国家、行业标准)和客户要求,并通过各环节控制,监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限;资源管理,测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估,识别,评价并制定相应措施进行风险控制(包括实施过程中所需要的变更)。通过监视、测量和分析结果以及内审,管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

## ●理解组织及其环境

与公司领导沟通,介绍了公司目前的运营状况,公司多年致力于抽油机的生产,在行业内有一定的优势。管理层定期召开会议,识别了外部环境因素和内部环境因素。

企业识别的内、外部因素:



——外部因素：考虑国际、国内、本地的各种法律法规、技术、行业竞争、市场环境、外部文化、社会因素和经济因素等相关因素。

——内部因素：内部管理、价值观、企业文化、企业的知识和管理绩效等相关因素；

——管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。另外各部门在获得内外内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《组织内外部环境要素识别表》进行修订。

在 2023 年组织的管理评审中对内外部环境的变化进行了评审，对国家、行业、地方法律法规所编制法规清单中的内容进行了增减，对内外部因素的识别有效控制。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。满足要求。

#### ●理解相关方的需求和期望

企业编制有《相关方的需求和期望清单》。对相关方及其期望进行了识别和关注。

公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

——相关方对企业的要求有：

客户：造价合理，性价比高；持续稳定的造价咨询及服务能力；按约定时间交付

供应商：交易价格公平合理；按约定时间付款

员工：提供岗位培训及晋升加薪机会

——企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审，各部门在获得内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方及要求与期望清单》进行修订。

满足要求。

#### ●公司管理体系范围为：

Q：塔架式抽油机的生产

O：塔架式抽油机的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址：任丘市经济开发区任开道 213 号

审核地址：任丘市经济开发区任开道 213 号

不适用条款：无

外包过程：热处理、喷漆、表面处理、部分结构件焊接、产品运输。。

#### ●该公司管理方针：

质量为本、规范生产、安全第一、保障健康、遵纪守法、持续改进。

公司以服务质量、环境、职业健康安全标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，总经理对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

总经理用会议、文件等手段保证管理方针为全体员工理解并落实到工作中。

2023.7.15 日开展的管理评审，对方针的持续适宜性进行了评审，方针适宜有效。

以上管理方针通过文件、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。

●编制了《质量职业健康安全管理手册》，以下简称管理手册，规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出，向最高管理者报告质



量、环境、职业健康安全管理体系的绩效及改进机会，确保整个组织推动以顾客为关注焦点，确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

经查每个部门均有部门职责和权限，各岗位的职责和权限、任职要求在《岗位任职说明》中得到规定。经询问组织内的职责和权限基本得到沟通，通过文件发布、传达、会议、培训等了解有关职责和权限。同总经理交谈，对于自身职责权限比较清楚。

●应对风险和机遇的措施：

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。公司编制了《风险和机遇控制程序》，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和职业健康安全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。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

提供风险和机遇评估分析及措施表， 编制：李伟 批准：闫俊杰 日期：2023.1.6

●公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

管理目标

公司质量目标：

1. 产品一次性交验合格率  $\geq 95\%$ ；
2. 顾客满意度  $\geq 90\%$ ；

公司职业健康安全目标：

1. 杜绝死亡、重伤事故、火灾事故；
2. 轻伤事故每年不超过 3 起；

对目标进行了分解，查看考核记录，各部门分解目标均已完成。

针对不可接受风险制订了管理方案并予以实施，基本有效。

职业健康安全管理方案中明确为实现职业健康安全目标和指标的责任部门；规定实现职业健康安全目标和指标的时间；具体措施和经费预算；都由总经理批准。职业健康安全管理方案的实施，综合管理办公室负责对方案实施情况进行检查跟踪，向总经理报告；一般在管理评审之前对职业健康安全目标及管理方案进行评审，并将完成情况以书面形式呈报管理者代表，以便提交管理评审。

符合要求。

●公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：

变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。

自体系运行以来，无变更。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

●策划了生产策划：

提供产品工艺流程

原材料—下料—热处理（外协）、焊接—机加工—表面处理（喷砂、防腐等）、喷漆（外协）—装配—试机、检验—入库

----确定了相应的质量目标：目标基本合理、可测量、可达到。

----公司产品执行标准：SY/T 6729-2014 无游梁式抽油机、考械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加



工通用检验规范、GB/T 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》等标准、顾客要求、顾客图纸、技术合同协议等标准。

---策划了相关文件：编制了《作业指导书》《技术规程》《设备操作规程》等指导文件。

技术部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则。
- c) 确定符合产品和服务要求的流程；
- d) 按照准则实施过程控制；
- e) 保留必要的文件和记录。

---需确认过程：热处理、喷漆、焊接

---外包过程：外包过程：热处理、喷漆、表面处理、部分结构件焊接、产品运输。

#### ●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由综合管理办公室业务人员负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

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。

查公司产品销售合同

---签订日期为 2023.3.2

供方：雪曼圣杰科技有限公司

需方：任丘市华北石油双新工程建设有限公司

产品名称：塔架式抽油机 WCYJD14-7-30Z

技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产

---合同签订日期为 2023.1.28

供方：雪曼圣杰科技有限公司

需方：华北石油一机抽油机有限公司

产品名称：塔架式抽油机 WCYJD22-8-94Z

技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产

---合同签订日期为 2023.1.13

供方：雪曼圣杰科技有限公司

需方：天津聚能科瑞达热力设备自控技术有限公司

产品名称：塔架式抽油机 WCYJD14-7-30Z

技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》

评审日期：分别是 2023.1.-3 评审在合同签订之前进行。符合要求。

评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。

公司目前暂无合同更改情况。目前合同由业务员和生产部对合同内容如顾客要求、产品参数、合同完整性进行评审并签订，特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同，

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。



与李伟经理沟通，供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。经与李经理沟通：产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；许经理介绍，暂未出现合同变更情况。结论：满足要求。

#### ●设计开发：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部配有研发人员，负责产品设计开发工作。生产部配备了专业的技术人员，查郭晓磊，史志民，郭云龙等人，均有5年以上的工作经验，对石油装备等均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。企业目前拥有专利24项，最新的为2023-03-07取得的实用新型专利：注入头夹紧结构，提供有专利证书；该产品主要用于油水分离装置，认证范围内产品无关。另查2023年2月份取得“一种自驱滚筒安装结构”实用新型专利，该专利主要是自驱滚筒安装结构包括滚筒、安装座、底座和顶紧件。本实用新型提供的自驱滚筒安装结构，通过设置有底座，底座可以固定到抽油机的机架上。在底座的上方设置有沿水平方向且垂直于滚筒轴线的方向设置有滑槽，安装座滑动设置在滑槽内部，使滚筒的两端均可沿水平方向且垂直于滚筒轴线的方向调节。顶紧件为螺栓。通过转动顶紧件可以铰接安装座在滑槽内部的位置，从而调节安装座上转动轴安装孔的位置，使滚动两端的安装座上的转动轴安装孔的轴线均与导向辊保持平行，再将滚筒的转动轴安装到安装座上，操作方便、便于对滚筒安装位置进行调试，节省人力、提高滚筒的安装效率。该专利不影响产品的主要功能和结构，只是滚筒结构发生了细微改变。现场提供有项目立项书，设计图纸，评审报告等文件。提供有该项目专利证明书。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。近半年来，公司生产部团队的研发人员，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，节能降耗。2023年3月份体系运行以来，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。

#### ●与外部有关的过程：

现场沟通，综合管理办公负责公司采购。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《合格供方名录》

合格供方名称	供应产品名称
天津中通钢管有限公司	角铁、无缝钢管、方管、槽钢、钢板、圆钢
淄博乾能摆线电动滚轮厂	电动滚轮
山东科汇电力自动化股份有限公司	电机、电机控制柜
徐州同和机械有限公司	刹车钳
任丘市顶奥五金工具有限公司	电缆
任丘市万锦五金综合商店	液压油、润滑油
任丘市晓峰机械加工厂	刹车盘



安平县兴阳丝网制品有限公司	花纹网
青岛祥瑞胶带有限公司	皮带
任丘市立信石油机械制造有限公司	支撑油缸、调整油缸、液压控制站
任丘隆威气体供应站	氧气、乙炔、二氧化碳
同庆配货站	产品运输
三威通讯器材有限公司	焊接、喷砂、喷漆
山东奔腾漆业股份有限公司	油漆
任丘市桥兴机械制造有限公司	热处理

。。。。。。。

2023年3月1日对供方任丘市顶奥五金工具有限公司的年度调评价。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。列入合格供方

2023年3月1日对供方青岛祥瑞胶带有限公司的年度调评价。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。列入合格供方

2023年3月1日对运输外包方同庆配货站的年度调评价。评价内容：企业资质、运输能力、交货期、价格等；符合要求。列入合格供方

。。。。。。。

另抽其他供方评价，满足要求。

抽2023年1-3月采购合同，包括：油缸、圆钢、角钢、皮带、花纹钢、刹车盘、电机等；提供给供方的信息通过采购合同体现，包括产品型号规格，质量要求，验收要求等内容

。。。。。。。

现场审核，未提供对喷漆外包方和热处理外包方进行了合格评价的证据。--不符合。

与外部供方沟通，依据生产消耗情况及供货厂家材料储备情况、材料的价格等进行采购沟通控制。

采购的产品进厂验收后，分区存放。

原则：减少原材料库存，加快资金周转。

查采购产品的特殊要求

查在供方现场实施验收情况：现场沟通，喷漆外包，对喷漆过程安排人员至外包方现场进行监视和验收，并提供有喷漆检验记录，具体检验见8.6。

结论：组织与供方沟通之前所确定的要求充分，满足要求。

●生产过程控制：

该公司主营业务：塔架式抽油机的生产。

●企业提供的资料显示生产程序：综合管理办公室、生产部共同对客户要求或提供的图纸及提出的技术要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求能否满足要求；然后根据需要向生产部传递生产计划（附图纸），生技部根据计划的内容安排生产，受控条件：得到图纸、操作规程，生产作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。现场查看，企业生产车间3座，分别进行装配、机加工、焊接等工序，车间生产设备摆放整齐，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

●现场询问生产主管对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

产品装配试机检验合格后记录产品数量，通知综合管理办公室发货。

●产品和服务的要求：查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：装配作业指导书、机加工作指导书、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，现场查看，作业指导书，设备操作规程等作业文件编审批齐全，符合要求。

**●现场查看生产设施设备：**

卧式车床、铣床、自动二保焊接机、摇臂钻床、数控立式钻床、钻床、台式钻床、钻铣床、深空镗床、切割机、切割机、锯床等生产设备等，满足生产需要

特种设备：三车间共安装有天车7架，查天车均进行了登记和检验，状态良好。

生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

**●现场配置了相应的检测设备：**焊缝角度尺、硬度仪、漆膜测厚仪、卷尺、拉力试验机、内径百分表、外径千分尺、游标卡尺、数字钳形表、噪音计、电子经纬仪、测温仪、测风仪、扭矩扳手等，满足检验需要。

**●生产部经理介绍工作流程，**综合管理办公室和生产部对顾客要求进行合同评审，主要是对质量要求，交货期，材料供应进行评审，通过后签订合同，并下发生产计划至生产部车间，车间根据下发的生产计划进行生产。

生产完成后由质检员负责检验，并保留相关检验记录。检验合格后入库代售。

抽查2023年5月10日、2023年6月17日、2023年8月2日的生产计划，订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号、材质等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

原材料—下料—热处理（外协）、焊接—机加工—表面处理、喷漆（外协）—装配—试机、检验—入库经识别，需确认过程：热处理、喷漆、焊接

生产过程控制情况：

**●架塔式抽油机：**

收到了架塔式抽油机生产任务，型号：WCYJD14--7-30Z, 20台，下发任务：2023年3月10日，目前已完成16台，4台装配调试中，查看了保留的生产和检验记录：

—原材料进场验收：包括方管、钢管、圆管、扁铁、铁网等原材料的验收，主要配件：电机、液压系统、皮带等外购件进场验收；

—下料：操作依据：图纸

按图纸要求进行切割，切割出机架、机顶架所需框架件、耳板、铁网等，主要控制参数是尺寸，操作设备锯床，操作工：纪师傅

—滚筒轴、厚壁管等关键件热处理，切割好的机架框架外包焊接、喷漆；

—零部件机加工：主要是加工夹板、刹车组件、定滑轮、油缸等零部件；

操作依据：加工作业指导书，设备操作规程，图纸

机加工件机加后外包进行防腐处理，包括打磨、喷砂，此过程外包

—装配：主要结构：底座、机架总成、机顶架、配重等分别焊接、装配完成并检验合格后，进行整机装配：

**底座：**焊接前检查焊接运转台，及材料规格是否符合图纸要求；操作人：王\*\*，2023.4.6，检验人：贾\*\*，处理好的机架框架等外包进行焊接，进场后主要是对焊接外观进行检验并补焊；

**机架总成：**底板、顶板、爬梯、框架等部分焊接，完成机架总成；操作人：王\*\*，2023.4.8，检验人：贾\*\*，

**机顶架：**翻转架总成、滚筒、滚筒支座、框架、护栏走道、刹车盘等组焊，焊接检验合格后进行装配，组焊操作者：王\*\*2023.4.9，，检验员：贾\*\*

**机顶架装配：**装配前对零部件的主要配合尺寸及相关精度进行复查，装配前连接密封处加注黄油，零部件外观需干净整洁，无毛刺、飞边、油污、切屑等。

**配电系统、液压系统装配：**将电机、液压系统、皮带夹板、定滑轮、滚筒进行装配，要求安全齐全，完好，固定可靠，安装符合图纸要求；



各紧固件连接可靠，无松动，旋转设备安装好后用手转动应灵活，平稳；

**翻转架总成：**油缸、定滑轮、顶杠等部件安装，要求：固定，完好，符合图纸工艺，操作人：王\*\*2023.4.13

**斜撑架总成：**框架焊接，控制参数主要是零部件尺寸，焊接后尺寸，焊接外观，焊缝等；操作人：王\*\*2023.4.13，检验员：贾\*\*。2023.4.15

**配重箱：**主要是框架焊接，要求焊接前对焊接、焊接台进行检验，对下料规格尺寸进行检查，是否符合图纸要求，组对尺寸要求：长度、宽度、高度、对角线之差有具体要求，焊接后再次对长度、宽度、高度、对角线之差进行测量，有标准要求，允差和实际测量值。控制参数主要是零部件尺寸，焊接后尺寸，焊接外观，焊缝等；

另查皮带夹板等，均按图纸进行操作和组装，完成后，将以上主要结构进行装配。

以上主要结构装配完成后，进行整机装配。

整机装配顺序：底座--斜撑架--机架（爬梯、护栏）--机顶架（液压站、定滑轮、滚筒、电机）--配重箱（配有重晶石）--控制箱--皮带

设备较大，整机装配时租赁外部汽车吊协助吊正及安装。

装配过程要求所有螺栓均使用扭矩扳手检验其牢固程度。

过程检验控制：

检验要求：按机加工作业指导书、焊接作业指导书等标准执行。标准明确相应检验项目，检验依据，检验标准，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、性能等方面的检测。。

检验设备：焊缝角度尺、硬度仪、漆膜测厚仪、卷尺、拉力试验机、内径百分表、外径千分尺、游标卡尺、数字钳形表、噪音计、电子经纬仪、测温仪、测风仪、扭矩扳手等等。

操作：操作者和检验员共同对工序进行检验，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

另查其他日期的抽油机生产控制记录，保留了生产计划、图纸、装配记录、检验记录等，有工序负责人签字及检验人员签字等内容，符合要求。

装配试机合格后，进行整改修磨，安装名牌，入库等待发货。

经识别，特殊过程为：喷漆、热处理、焊接为需确认过程，企业对确认过程的管理进行了规定。

通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2023 年 3 月 1 日对需确认过程喷漆过程的《特殊/关键过程确认报告》

人员确认：操作人员进行培训，能胜任该岗位，熟练操作。提供有人员相关培训记录，具体见 7.2。

设备确认：设备做到了日常维护保养，设备运转正常

材料确认：原材料均从合格供方采购，经检验合格

工艺方法确认：按照作业指导书要求进行作业

工作环境确认：公司提供了劳保手套和口罩，工作环境良好，安全

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

现场验收：配有专人在外包方现场进行监视及验收。

确认人：郭晓磊，2023 年 3 月 1 日。

另查焊接、热处理工序均进行了确认，特殊过程确认合格。确认人：郭晓磊。



公司对产品严格检验合格后再进行交付。顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

#### 现场巡视：

车间生产的产品为 WCYJD14-7-30Z 型号的塔架式抽油机，生产任务于 2023 年 3 月份下发，共计 20 台。目前已完成了 11 台设备的装配和调试工作。其余零部件和装配工作正在有序进行。

现场巡视，机加工车间正在进行皮带定滑轮、滚筒轴、定滑轮轴、定滑轮瓦座、机顶架刹车盘的加工工序：王师傅使用车床进行定滑轮瓦座加工，使用设备：车床，操作依据：图纸，主要是尺寸、外观；

庞师傅正在加工定滑轮轴，使用设备：车床，操作依据：图纸，设备操作规程，控制参数主要是尺寸，外观；

宋师傅正在进行滚筒组装，操作依据：图纸；

纪师傅正在进行皮带定滑轮打孔工序，使用设备：钻孔机，操作依据：图纸，主要控制参数为：孔距，尺寸；

。。。。。

机加工车间工序有序进行，现场观察其操作，按设备操作规程要求进行，询问纪师傅，能答出定滑轮孔距要求等内容；

#### 装配工序：

任师傅正在进行液压系统和配电系统的装配，装配前对电机、蓄能器等型号规格进行了确认，现场沟通，主要是依据图纸进行装配，操作符合要求。

#### 焊接工序：

查看刘师傅和王师傅正在进行底座焊接工序，焊接前要求按照图纸对零部件尺寸进行再次确认，有尺寸长度、宽度、高度、对角线差等的具体标准要求，焊接工人持证上岗，佩戴了劳保用品，现场沟通，主要是对焊接外观，焊缝质量和底座框架尺寸的要求。

工厂院内有两台抽油机已装配完成，现场查看，底座与机架总成装配在一起，底座与机架安装时采用高强度螺栓，要求必须使用扭矩扳手测试合格，装配后安装在水泥基础上，使用外部汽车吊进行吊正，底座与机架安装好之后，汽车吊将机顶架总成吊正进行安装，安装工人将机顶架与机架安装在一起，要求使用扭矩扳手进行测试，安装牢固，完好。完成后安装配重箱进行试运行，试运行时间：至少 72 小时。主要是对电力系统，噪声，载荷进行测试，具体见 8.6 检验记录。

过程检验：工序操作人员和检验人员共同对工序检验合格后方可进行下一工序。查看机加工过程的检验，主要是游标卡尺，深度尺等，主要是尺寸检验，依据图纸进行。焊接件主要是焊接前后焊接件的尺寸及焊接外观。

另查看其他各工序工人均按作业指导文件，各工序有序开展。

过程控制基本符合要求。

#### ●放行控制：

编制了《技术规程》《原材料检验规范》《成品检验规范》等各项放行控制文件。

收集了产品的检验的依据：技术规程、机加工件图纸、顾客合同要求及相关标准：SY/T 6729-2014 无游梁式抽油机、考械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 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》等标准



●该公司策划的产品的监视和测量包括：原材料进货检验、过程控制和出厂检验。

企业原材料主要是方管、圆钢、角钢、板材、钢材等，外购件包括：电缆、液压轴、液压系统（液压控制站、油缸等）、电机、配电柜、电气控制柜、皮带、螺栓、螺母等，对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。

提供了 2023 年 3 月以来材料检验记录

一抽 2023 年 1 月 14 日原材料检验记录

原材料名称：圆钢

进厂检验项目：外观、数量、材质、出厂检验报告等，判定结论：合格。

一查 2023. 1. 16 原材料检验记录

原材料名称：花纹网

进厂检验项目：外观、数量、材质、出厂检验报告等，判定结论：合格。

一查 2023. 1. 14 原材料检验记录

原材料名称：电机、电机控制柜

进厂检验项目：外观、数量、资质证书、检验报告等，判定结论：合格。

一查 2023. 5. 17 材料检验记录

原材料名称：电缆

进厂检验项目：外观、数量、资质证书、检验报告等，判定结论：合格。

一查 2023. 6. 10 材料检验记录

原材料名称：角铁、无缝钢管、方管、H 钢、钢板、圆钢等，

进厂检验项目：外观、数量、材质、检验报告等，判定结论：合格。

另查其他原材料及配件电机、配电柜、油漆等的检验记录多份，进场检验主要是对数量、包装、等进行检验，合格后入库。

以上均从合格供方处采购。

●过程检验：

过程检验包含：机加工件的尺寸、焊接过程、符合图纸要求等；

塔架式抽油机主要分为底座、机架总成、机顶架、翻转机、配重系统等几大部分，各主要结构组装或装配完成后进行检测：

查电控换向型无游梁抽油机（底座）检验记录：

产品型号：WCYJD14-7-30Z，部件名称：底座，图号：WCYJ-01，生产班组：H01，

检验项目主要是：焊接前尺寸、外观等，组队：图纸尺寸：长度、宽度、对角线之差、平面度等，焊接后实际尺寸，焊缝宽度、焊接外观质量、底座连接孔及孔距等；

检验依据：图纸工艺；

查看有检验数据，操作者：王\*\*，贾\*\*，审核人：史志民，日期：2023. 4. 6，保存期限：5 年；

查机架总成检验记录：

产品型号：WCYJD14-7-30Z，部件名称：机架组焊，图号：WCYJ14-02-03，生产班组：H01，

检验项目主要是：焊接前尺寸、外观等，焊接后实际尺寸（包括框架长度、宽度、高度、导轨间距等），焊缝宽度、焊接外观质量、底座连接孔及孔距等；

检验依据：图纸工艺；

查看有检验数据，操作者：王\*\*，贾\*\*，审核人：史志民，日期：2023. 4. 8，保存期限：5 年；

**查机顶架组焊检验记录：**

产品型号：WCYJD14-7-30Z，部件名称：机顶架组焊，图号：WCYJ14-04-01，生产班组：H01，  
检验项目主要是：焊接前尺寸、外观等，焊接后实际尺寸（包括长度、宽度、对角线之差、滚筒支座和刹车底座差高度等），焊缝宽度、焊接外观质量、底座连接孔及孔距等；

检验依据：图纸工艺；

查看有检验数据，操作者：王\*\*，贾\*\*，审核人：史志民，日期：2023.4.9，保存期限：5年；

**查机顶架装配检验记录：**

产品型号：WCYJD14-7-30Z，部件名称：机顶架总成，图号：WCYJ14-04，生产班组：Z01，

检验项目主要是：

装配前检查：对零部件的主要配合尺寸及相关精度进行复查，装配前连接密封处加注黄油，零部件清理等；  
装配尺寸及形位公差：机顶架总成：翻转架总成、滚筒、刹车组建、刹车盘、电机等部件安装齐全，完好，固定可靠，符合图纸工艺要求；翻转架总成：油缸、定滑轮、顶杠等部件安装起源、完好，固定可靠，安装符合要求；

连接紧固，旋转设备安装后灵活、平稳。

检验依据：图纸工艺；

查看有检验数据，操作者：王\*\*，检验员：贾\*\*，审核人：史志民，日期：2023.4.16，保存期限：5年；

**查翻转架检验记录：**

产品型号：WCYJD14-7-30Z，部件名称：机顶架组焊，图号：WCYJ14-04-02-01，生产班组：H01，

检验项目主要是：焊接前尺寸、外观等，焊接后实际尺寸（包括长度、宽度、对角线之差、滚筒支座和刹车底座差高度等），焊缝宽度、焊接外观质量、底座连接孔及孔距等；

检验依据：图纸工艺；

查看有检验数据，操作者：王\*\*，检验员：贾\*\*，审核人：史志民，日期：2023.4.9，保存期限：5年；

另查斜撑架、配重箱、皮带检验记录，检验日期：2023.4.15，检验记录包括检验依据，检验内容，检验结果等，符合要求。

●以上主要部件检验合格后进行装配，装配好的整机进行整机试运行，提供有成品检验报告：

成品检验记录：依据 SY/T 6729-2014 无游梁式抽油机、该公司《试验大纲》《出厂检验规范》、合同要求进行。

**抽出厂检验报告：**

产品名称：电控换向型无游梁抽油机，型号：WCYJD14-7-30Z，报告编号：ZZ20230403

抽样地点：安装试验台，试验日期：2023.4.20，抽样者：史志民，主要检验设备：经纬仪，声级计，交流电力表，电阻表等；

检验项目：整机外观、焊缝外观、铸件外观、螺栓扭矩、安全警示标志、空载试验、悬吊机构让位灵活、载荷试验、密封性、噪声检测、机顶架顶部振幅，悬点投影、刹车装置可靠性、限位开关、失载保护等内容，检验项目共计 25 项，以上检验项目均有标准要求和检验结果；

抽查机顶架顶部振幅，额定悬点载荷条件下检验在既定架纵横两个防线位置贴坐标纸，用经纬仪观测，要求：纵向振幅 $\leq 8\text{mm}$ ，横向振幅 $\leq 7\text{mm}$ ，实测纵向振幅 5, mm，横向振幅 4mm



抽噪声检测标准要求：在额定载荷下，在减速器输出轴两端或机架四周、距离 1 米处，距抽油机地面 1.5 米高处，用声级计测取 4-8 次树脂，求取平均值，查实测 72db。

另查其他检验项目，标准要求明确，有实测结果，检验员：史志民，复核人：郭晓磊，检验日期：2023.4.23.

整机检验工况：悬点载荷 KN：140KN

冲程：7m

冲次：3 次/min

连续运转小时：72h

检验结论：依据试验大纲经过 72 小时出厂载荷运转试验，符合 SY/T 6729-2014 无游梁式抽油机标准和试验大纲相关技术要求，合格。

主检：史志民，批准：郭晓磊

另抽其他日期抽油机出厂检验记录 3 份：均记录了各部件检验记录、整机试机检验技术要求、检验日期、检验人、复核人、批准人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

生产的样品发货至客户处之后，客户进行确认。

●外包过程进场检验记录：

经查，企业喷漆、热处理、部分结构件焊接外包，外协件进行验收由生产部负责。

抽悬绳器喷漆检验记录：检验依据：喷涂规范

测量工具：漆膜测厚仪、温度计等；

检验项目包括：底漆、中间漆、面漆的喷涂时间、环境恩度、湿度、油漆牌号、表面漆膜厚度等，有漆膜厚度实测记录，符合要求，检验日期：2023.7.27，

操作员：史志民，检验员：边\*\*

抽机顶架总成、配重器喷漆记录，均有喷涂时间、漆膜厚度等实测记录，有检验人员签字，检验日期。

另抽抽热处理件进场检验，保留了外包方的出厂检验报告，对硬度等进行了检测，有检验人员签字。

●型式检验；

提供了型式检验报告，报告编号：No.2016（J）GSYZB00196，检验机构：国家石油装备产品质量监督检验中心（山东），检验类别：型式试验，检验要求：全项，检验结论：该样品本次检验合格。

依据标准：SY/T 6729-2014，无游梁式抽油机标准

查看了标准关于型式试验的要求，对各种新产品或当产品材料、结构、工艺有较大改变时，应用不少于两台的样机进行型式试验，合格后方可定型投入批量生产。

企业介绍，并查看记录和控制文件，该产品自定型后，工艺稳定，未进行过材料、工艺、结构的重大改变，近期没有新产品。

企业的检验过程控制符合要求。

●危险源识别：

公司编制了《危险源识别评价与控制程序》，在公司活动、产品和服务过程中辨识和确定危险源的存在、性质，评价危险源的风险程度，确定重大危险源，制定相应的管理方案，以预防、降低或消除职业健康安全风险。

危险源辩识应考虑三种状态、三种时态、六个方面；

辨识方法：现场观察：对作业环境的现场观察，与相关的法律、法规和其他要求对照；

风险评价方法：风险矩阵法和 LEC 评价法；



风险控制措施的制定：根据本单位识别的危险源制定风险控制措施，明确责任单位、地点、可能导致的事件，主要控制措施，逐步进行控制和治理的进度要求等。

综合管理办公室组织各部门按过程、活动进行了危险源的辨识，提供有各部门危险源辨识清单，行政部进行了汇总，并汇总评价出了公司重大危险源。

查行政办公室危险源主要是：砸伤、财物损失、烫伤、摔伤、触电、滑倒摔伤、职业病、传染病、噪声伤害等；

生产区域危险源主要是：触电、火灾、爆炸、焊接烫伤、天车伤害、高处坠落、物体打击、机械伤害、割伤等；

采用 D=LEC 评价法，评价出组织重大危险源：触电伤害、机械伤害、火灾伤害、物体打击伤害等。

其中行政办公室重大危险源：触电、火灾。

风险控制措施：1、工程技术措施；2、管理措施；3、培训教育；4、个体防护；5、应急处置等；

依据风险管控信息建立事故隐患排查清单，内容：排查风险部位、风险管控措施、失职部门和人员、排查责任部门和责任人、排查时间等内容。制定了《安全风险隐患排查治理办法》。

#### ●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

查企业编制了《法律法规控制程序》。

提供有《法律法规及其他要求清单》，识别并收集了适用的安全法律法规，

国家标准：中华人民共和国职业病防治法、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、中华人民共和国特种设备安全法、工作场所所有害因素职业接触限值、GBZ 2.1-2007 第1部分：化学有害因素、工作场所所有害因素职业接触限值、GBZ 2.2-2007 第2部分：物理因素等；

法律法规以电子版形式保存在公司的电脑上，并发送给相关部门和人员，对识别的法律法规中适用于公司的条款号加注说明，定期组织法律法规的培训，关注法律法规的更新等；

#### 查合规性评价：

提供有《公司合规性评价记录》，对法律法规实施情况进行了评价。

提供了合规性评价报告，2023年6月20日组织进行了职业健康安全合规性评价，评价人员：俊杰、李伟、郭晓磊等

，评价内容包括：法律、法规和其他要求、职业健康管理、特种设备安全、防雷装置、消防管理、安全培训、等方面的现状及对适用法律法规及其他要求的使用情况进行了评价，形成了会议纪要，总得来说，公司符合法律法规和国家标准等要求，执行良好。

也发现了问题和不足，如在执行法律法规和其他要求过程中对相关方施加影响不够。现场沟通，已与相关负责人沟通，完成了纠正措施。

#### ●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：运行控制程序、废弃物管理程序、原材料、能源节约管理程序、危险品防护控制程序、噪声控制程序、劳动防护用品管理程序及厂区环境卫生管理制度、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。

查看办公区域运行控制情况

该部门应执行的运行控制文件：《职业健康安全运行控制程序》。

运行控制情况：办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电，工作时



间平均每天 8 小时；

办公用品按要求由办公室负责发放，作好记录；

公司办公产生的废硒鼓、废墨盒、色带由供应方公司回收；

办公室每天巡视现场，对环境安全事宜进行检查，发现问题当即纠正；每月进行检查统计分析，查 2023.3 月检查记录，各部门运行情况良好。检查人：李伟。

办公区固废：现在分类集中存放，及时处理，防止意外火灾。

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；

对职业健康安全方面的资金预算：杜绝重大火灾事故（600 元）

查看办公室设备、电器状态良好，无安全隐患。

现场审核，未提供对喷漆外包方和热处理外包方施加职业健康安全影响的证据。

#### 车间运行控制

查企业策划并编制了风险管控与隐患排查治理制度汇编、隐患排查与整理手册、运行控制程序、消防控制程序、设备控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、应急准备和响应控制程序、等安全作业指导文件和安全管理文件；

**重大危险源及职业危害检测情况：**现场查看，企业无严重职业危害，工序主要是机加工、焊接、装配，污染工序喷漆、喷砂、热处理均外包，针对识别出的机械伤害、物体打击、触电、天车伤害等危险源均制定了应急预案、运行控制措施等。

职工体检：组织重点岗位焊接人员进行了体检，体检结果均无异常，没有岗位禁忌症。具体检测报告见附件。

**隐患排查：**查企业制定有《隐患排查与整理手册》及《风险管控与隐患排查治理制度汇编》，2023 年 6 月 25 日发布实施；制定了风险管控制度，查看车间，张贴有风险管控标识，厂区风险分布图，电焊作业、气瓶存放等评为一般风险，天车评为较大风险，机加工等一般风险，基本可实现风险分级管控；

提供有隐患治理台账，按照制度要求，进行了公司级、车间级、班组级隐患排查与治理，提供有台账，抽查 2023 年 7 月份隐患排查与治理，针对风险的问题，进行了整改及验收。

**相关方施加影响：**其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。整机吊正租赁外部汽车吊进行，收集了汽车吊的司机证，汽车吊检验报告，每次进场进行安全告知，传递公司职业健康安全方面的要求。

#### 特种设备及特种作业人员管理：

特种设备：起重机械（两个车间共计 7 天车），特种设备管理在生产部，提供了特种设备台账，提供使用登记证，检修计划，和检验报告，车间有储气罐一个，安全阀和压力表进行了检测和校准，提供了报告。

特种作业人员：焊工、安全管理人员，均持证上岗，并经过了三级安全教育。

**触电：**车间严禁乱拉电线，现场查看无电线裸露情况。

**安全教育：**建立了三级安全教育档案，包括新入职从业人员登记表，公司级、厂级、车间班组级安全考核记录，及安全教育培训考试试卷，现场抽查刘欢庆、王东锐等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。

**火灾管控：**严格按照进行管理，车间内部严禁吸烟，管代及办公室定期巡查；各车间和库房均配置了灭火器，定期检查，查看了灭火器周检查表，对压力、瓶体等情况进行了检查，未发现火灾隐患。

焊接工序工人持证上岗，严格按照焊接作业指导书进行焊接。防止发生烫伤。

**车辆：**严格遵守道路交通安全法及厂区道路交通安全控制程序，公司班车定期年检，进入厂区所有车辆出入进行登记，不高声鸣笛，减低车速，车辆停放遵守厂区要求。运送货物车辆和汽车吊进入厂区均进行了安全告知。



**库房管理：**查看库房，不同零部件、工具整齐存放在货架上，库房配置了灭火器，预留了消防通道，灭火器在有效压力范围内。

**安全标识：**厂区及设备设施附近均张贴有醒目的安全标识及警告标识。配电柜、主要设备上均张贴了防火、防触电等安全标识。

**噪声伤害：**主要是下料切割、焊接等过程产生的噪声，采取厂房隔声的降噪措施；为员工发放了防噪声耳塞和耳罩，并定期体检。

**压力容器爆炸：**查企业有储气罐一台，其安全附件压力表、安全阀定期进行检验和校准，符合要求。

**天车伤害、物体打击：**两车间共有天车7架，吊装作业进行检查，工作人员全程佩戴安全帽，开机对设备、钢丝绳进行检查，车间吊装作业下方严禁站人，防止发生物体打击，天车每年检测，提供有安检报告。

运送原料和成品的车辆，进入厂区减速，不得高声鸣笛。

**机械伤害控制：**下料切割、过程中可能发生机械伤害，制定了操作规程，员工进行了岗前培训和岗中培训，每天早晨召开安全例会，讲解安全操作要点，设备有急停按钮，运行正常。

企业建立健全了火灾、天车伤害、机械伤害、触电伤害、物体打击等方面的生产安全事故应急预案，配备了应急救援物资，并定期组织工人进行演练；

**高处坠落：**车间办公楼4层，楼道设置了防护围栏，员工高处作业进行装配等工序，要求必须系安全带，佩戴安全帽；

**防暑降温：**夏季为员工发放了防暑冰袋、防暑补贴。

**工作环境：**该企业有完善的基础设施设备、有办公场所、各车间分开管理，均设有安全责任人，生产过程控制有操作规程，现场设有灭火器、安全帽等安全设施和劳保用品，工作环境可以满足职业健康安全的要求。生产车间通风良好，地面平整，无积水，照明条件基本适宜，车间生产时厂房为半封闭环境，且工人劳保用品穿戴齐全，焊接过程配有焊烟净化器，无粉尘泄露等情况。

控制情况良好，符合要求。

#### ●现场巡视情况：

现场巡视，办公区域禁止吸烟，配备有有效的灭火器，查看办公室设备、电器状态良好，无安全隐患。

车间张贴有风险分布图，车间张贴了设备操作规程，风险卡，安全标识、安全管理制度。现场询问抽查王东锐、刘庆欢，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

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。

焊接废气配置了焊烟净化器，人员配备有防护面罩，风险整体可控。

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。

办公现场宽敞明亮，配置有垃圾桶、灭火器等设施。

运行控制基本符合要求。

#### ●应急准备和响应

查策划有《应急准备和响应控制程序》。

李经理介绍，公司紧急情况主要有火灾、爆炸、触电、起重伤害、机械伤害、物体打击等。

根据识别出的紧急情况编制有应急预案及各项现场处置方案，包括火灾、触电、人身伤害事故等，并发放至各部门、张贴至车间厂房。定期进行应急演练。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，应急救援程序，提供应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定，应急工作人员电话等。

——配备相应的消防器材、消防铁锹、急救物资、防暑降温物品等。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸的常识和能力的培训、急救知识的培训；

李主任介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，定期组织人员进行应急演练预案及处置措施



的培训。

提供有“消防演习记录”。

抽演练记录：抽演练时间：2023年3月14日；演练记录记录了物资准备情况，人员培训情况，演练过程分工和灭火过程等，

演练效果评审：演习结束后，生产部、应急指挥小组、公司应急小分队和消防队员进行了演习总结。对这次演习给予了充分肯定，对队员们忘我的精神进行了表扬，大家一致认为：通过演练，既锻炼了队伍又检验了队伍，提高了广大职工的消防意识和素质，为今后消防工作打下了很好的基础，为安全生产提供了可靠的保证。

公司制定的应急预案和响应措施内容全面，切实可行，能满足现场应急与响应要求，将继续予以执行，近期将不作修改。

体系运行以来，未发生过紧急情况 and 事故。

巡视企业现场，灭火器均在有效压力范围内，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。

●抽查质量环境职业健康安全目标分解考核情况，目标已经完成。

通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

●该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

每季度进行一次体系运行的监视和测量的检查，发现问题立即整改。提供有《体系监控记录表》，检查内容包括消防控制情况，安全检查，劳保用品佩戴情况等，未发现问题。

●日常监督检查：管代负责对各部门的环境职业健康安全行为进行不定期的巡检。

查见2023年6-7月份的隐患排查记录，内容包括：安全防护着装、是否规范操作、电器线路、工作现场是否安全、消防设施是否完好、通道是否顺畅等方面，运行良好，未发现隐患。

●职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成

为员工缴纳了社保，每年为重点岗位人员安排进行体检，抽查焊接岗位刘欢庆、王东锐体检报告，无职业危害类疾病及类似，详情见附件。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无职业健康安全监测设备。

特种设备：车间共安装有天车7台，储气罐1台，均提供了特种设备备案登记证和检验报告，安全阀和压力表进行了定期检验和校准，提供了检验报告和校准报告，具体见附件。

自体系运行以来尚未发生紧急情况 and 安全事故。

### 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

编制了《内审控制程序》、《管理评审控制程序》，符合标准和企业实际。

现场查阅资料及与企业沟通，内审实施时间：2023年7月5-6日，现场提供有内审计划、《内部审核首/末次会议签到表》、内审检查表、内部审核报告等文件。内审员经过了培训，现场询问组长鹿卫民，参加了培训，清楚内审流程。

管理评审实施

时间：2023年7月15日实施了管理评审，管理评审的目的明确，输入基本充分；

现场提供有管理评审计划、部门工作汇报、管理评审报告，签到表，等资料。基本符合要求。



### 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

郭经理介绍生产过程中出现不合格后，由对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。

经查基本符合要求。生产过程中的不合格与生产部共同评审，对于产品表面不合格的重新进行打磨或补焊工序；

机加工件尺寸等未按要求加工，部分尺寸、孔距有问题，组织工序操作人员和检验员进行评审，评审后进行返工或报废。

该公司产品均按顾客要求和图纸进行生产，目前未发生成品质量不合格和顾客投诉情况。

经查基本符合要求。部门介绍未发生不合格流出现象。

安全方面通过检查未发生重大的职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

#### 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环境安全事故发生，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。

### 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）：

企业位于任丘市经济开发区任开道 213 号，公司总占地面积 5617.74 平方米，总建筑面积为 4431.74 平方米。其中车间 3 个，整体面积 3135.74 平方米，仓库 60 平方米，办公楼 1200 平方米。

公司员工总人数 25 人，满足公司经营需要。

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等等；

查车间主要设备：卧式车床、铣床、自动二保焊接机、摇臂钻床、数控立式钻床、钻床、台式钻床、钻铣床、深空镗床、切割机、切割机、锯床等生产设备等。满足生产需要。

特种设备：两车间共安装有天车 7 架，查天车均进行了登记，提供有登记证和安检报告，安全阀定期检验。

监视测量资源：焊缝角度尺、硬度仪、漆膜测厚仪、卷尺、拉力试验机、内径百分表、外径千分尺、游标卡尺、数字钳形表、噪音计、电子经纬仪、测温仪、测风仪、扭矩扳手等，满足检验需求。

安全设施：楼道内配备了灭火器，人员配备了劳保用品

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

特种设备：天车 7 架，已全部按规定进行了年度检测，详见扫描件。

安全附件：储气罐安全阀已进行了检验，合格，压力表定期校准，均符合要求。

#### 2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人力能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。



企业相关人员基本具备相应能力和意识。  
基本符合要求。

### 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: 通过各种例会传达、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;

部分内外部沟通重要事情进行了登记, 公司沟通机制已经建立, 基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

查: 公司通过安全事务代表协调沟通参与危险源辨识工作, 向领导层反馈员工的意见和建议。

满足要求。

### 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 XM/SC-2023 版本号为 A/0, 生效日期为 2023. 3. 1, 由总经理批准 (含质量方针、目标)

2. 程序文件汇编 XM/CX-2023 版本号为 A/0, 生效日期为 2023. 3. 1, 由管理者代表制定, 含 20 个文件, 包括标准要求的程序。

3. 编制了岗位职责、废弃物管理制度、消防管理制度等。

4. 保留了体系运行所需要的记录。

变更: 暂无记录。

作废: 暂无记录。

提供了《文件发放记录》, 所有文件均由综合管理办公室发放, 发放有管理手册、程序文件、管理文件等文件。

查外来文件, 提供了外来文件清单。收集了:

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、GB/T 45001-2020 职业健康安全管理体系要求及适用指南、SY/T

6729-2014 无游梁式抽油机、考械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T

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》

查文件编制及更新要求:

1、查管理手册: 内容包括: 标题、编制人员、日期, 文件编号等;

2、查程序文件: 内容包括: 标题、编制人员、日期, 文件编号等。

——各成文信息由各部门负责保存, 以便查阅, 综合管理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。

有《法律法规及其他要求清单》, 收集了职业健康安全方面适用的法律法规。

查文件收发记录: 提供了受控文件及外来文件的发放记录, 记录了发放人, 接收人签字及日期。

查文件的发放, 均有相关人员签字等信息。

查作废文件: 查见管理手册对作废文件做出了相关规定。企业介绍, 体系运行以来, 没有作废文件。



查文件的保存：现场查见：各办公室均有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。满足体系运行要求。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：塔架式抽油机的生产

O：塔架式抽油机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，（雪曼圣杰科技有公司）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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

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:杨园 张星



## 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](http://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、联系方式的变更、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。