

项目编号：30506-2023-Q 0609-2021-EO-2023

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：大庆市三星机械制造有限公司

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）： 李俐

审核组员（签字）： 姜海军

报 告 日 期： 2023 年 9 月 13 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：李俐

组 员： 姜海军



受审核方名称：

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
	李俐	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2021-N1EMS-2222792 2021-N1OHSMS-2222792 2021-N1QMS-2222792	E:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00,35.16.02 O:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00,35.16.02 Q:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00,35.16.02
	姜海军	组员	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2022-N1EMS-4073544 2023-N1OHSMS-4073544 2022-N1QMS-4073544	E:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00 O:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00,35.16.02 Q:18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,34.06.00,35.16.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张福林、刘昕宇	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（**环境管理体系, 职业健康安全管理体系, 质量管理体系**）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：

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, Q:
GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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：顾客技术要求、压力容器焊接规程NB/T 47015-2011、制冷装置用压力容器NB/T 47012-2010、铝制压力容器NB/T 47011-2010、承压设备产品焊接试件的力学性能检验NB/T 47016-2011、表面粗糙度参数及数值GB/T1031-2009、一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、切削加工件通用技术条件JB/T8828-2011、旋转电机定额和性能GB/T755-2008、变频器供电笼型感应电动机设计和性能导则GB/T21209-2007

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09月12日 上午至2023年09月13日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年7月9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: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务；石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售；仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务，锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售。

E: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务；石



油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售；仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务，锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售所涉及场所的相关环境管理活动。

O：石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务；石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售；仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务，锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售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：黑龙江省大庆市高新区宏伟园区孵化器 3 号

办公地址：黑龙江省大庆市高新区宏伟园区孵化器 3 号

经营地址：黑龙江省大庆市高新区宏伟园区孵化器 3 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 2023-09-11 上午至 2023-09-11 上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： 生产过程控制，供应商管理，产品检验。

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（0）项，涉及部门/条款:生产部 Q 7.1.3、E08.1

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 10 月 15 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 2023 年 9 月 13 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产过程产品质量的控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况



3) 本次审核发现的正面信息：该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：人员环境与安全意识欠缺，需加强培训，提高人员环境安全意识

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：1999年9月9日 体系实施时间：2020年12月5日

2) 法律地位证明文件有：

《营业执照》、特种设备生产许可证》；许可项目：压力容器制造

3) 审核范围内覆盖员工总人数：43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：

车加工：审图→验料→划线下料→切割下料→车床→铣床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

焊接加工：审图→验料→划线下料→切割下料→组装焊接→镗床→划线钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

罐体辅件加工：审图→验料→划线下料→卷筒→纵缝焊接→车床→铣床→镗床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

成品混合料仓、研磨机等：审图→验料→划线下料→预制→组对焊接→车床→铣床→镗床→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

工业清洗流程：水剂清洗→漂洗→脱水处理→防锈处理。

销售服务流程：招投标/业务洽谈→合同评审→采购组织货源→检验→销售交付→售后服务。

设计和开发流程：合同→设计输入→设计输出→验证→交付

维修流程：招投标/业务洽谈→合同评审→维修→检验→交付→售后服务。

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



大庆市三星机械制造有限公司成立于1999年9月9日，公司营业执照统一社会信用代码证：91230607716629867H，法人代表王磊，总经理王磊张福林，管代张福林。注册地址：黑龙江省大庆市高新区宏伟园区孵化器3号；经营地址：黑龙江省大庆市高新区宏伟园区孵化器3号。营业执照范围：经营范围：石油化工设备及配件的制造、销售、维修；仪器仪表的开发及销售；工业自动控制系统装置制造销售及技术开发；阀门及配件修复；电机修理；五金工具、金属材料（稀贵金属除外）、橡胶制品、化工产品（不含危险化学品）销售；压力容器的制造、安装、维修；设备工艺管线安装改造及堵漏；变压器焊接器材维修；聚丙烯酰胺专用设备生产；机械设备租赁；化工生产专用设备修理及技术服务；石油钻采技术开发及技术服务；压力管道元件制造；金属密封件、石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、泵及配件、紧固件、环境保护专用设备技术开发、维修及销售。管线、锅炉物理清洗服务；清洗服务；炉用燃烧器及配件制造、销售、维修及技术服务。

资质：编号：TS2223158-2026 《特种设备生产许可证》；许可项目：压力容器制造 有限期：2026年10月31日；

公司组织机构：行政部（财务部）、生产部、技术部、供销部等。人员状况：43人

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。策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

1、识别和确定了工艺流程：

车加工：审图→验料→划线下料→切割下料→车床→铣床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

焊接加工：审图→验料→划线下料→切割下料→组装焊接→镗床→划线钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

罐体辅件加工：审图→验料→划线下料→卷筒→纵缝焊接→车床→铣床→镗床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

成品混合料仓、研磨机等：审图→验料→划线下料→预制→组对焊接→车床→铣床→镗床→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

工业清洗流程：水剂清洗→漂洗→脱水处理→防锈处理。

销售服务流程：招投标/业务洽谈→合同评审→采购组织货源→检验→销售交付→售后服务。

设计和开发流程：合同→设计输入→设计输出→验证→交付

维修流程：招投标/业务洽谈→合同评审→维修→检验→交付→售后服务。

外包：运输

需确认过程：焊接、销售

不适用条款：无



无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产销售和服务过程识别正确。

理解组织及其环境：与公司领导沟通，识别了外部环境因素和内部环境因素

对组织内外部环境进行了识别外部环境：政治、法律、社会文化等。内部环境：本公司的价值观、文化、知识、经营规划的决策程序、部门设置和职能分配、资源因素、经营绩效、财务状况、人力因素包括新的专业知识更新和技能的提升等，组织环境识别充分、有效。

理解相关方的需求和期望：公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、外部供应商、员工及其他为本公司工作的人员或组织等。

管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、上级文件、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。

相关方的需求和期望主要表现如下：

顾客：产品质量符合要求，及时交货，物料材质环保、售后服务等； 供方：回款及时、物料、设备质量、环保、安全等。上级主管部门：经营中遵纪守法、无安全事故，不经销假冒产品； 员工：薪资福利、工作环境、安全保障等。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件

应对风险和机遇的措施：编制有《风险和机遇的应对控制程序》，对组织内外的风险和机遇进行了策划。

提供“风险和机遇评估分析表”，识别了风险和机遇来源、风险和机遇内容、管理措施、责任部门、实时时间、评价措施等，没有变化。

经与总经理交流：目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面：人才流失问题、市场不景气等问题。

针对人才流失等，通过制定了招聘计划，提高员工待遇，建立公司良好企业文化范围，增加凝聚力等措施。目前实施良好。

针对市场现状，公司深入市场一线，深度调查市场需求，根据调研情况，做出相关措施，做好市场维护工作，在确保客户稳定的前提下，努力开辟新客源，扩大市场占有率，为市场复苏做好准备。目前实施良好。

环境管理体系风险如：风险：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；识别的外部风险和机遇有：

目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较高等。

职业健康安全风险及机遇如：监管部门的监管力度风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度的开展相关工作。

风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切



实保障员工职业健康安全, 树立良好社会形象, 提高公司知名度。管理措施: 综合管理部定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。

组织的知识情况: 公司的知识分类大致分: 管理知识、生产/质检知识、环境安全及其他知识。管理知识包括: 企业管理知识、操作知识、采购管理知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、质量管理、体系管理等知识; 生产质检知识包括设备操作规程、作业指导书、检验规程等; 环境安全及其它知识包括国家法律法规标准等、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、主管机关获取、同行业标杆比对、专家指导等, 包括适用的法律法规标准等。内部来源: 主要包括公司管理经验、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。组织知识归总到办公室统一编辑和处理, 随时关注知识的反馈及更新情况, 控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别, 对于秘密级以上组织知识, 由总经理批准, 凡无秘密级规定的组织知识, 可由部门负责人批准查阅, 不准复制, 组织知识由办公室和最高管理者存管。基本符合要求。

重要环境因素:

1) 废水的排放; 2) 固体废物排放; 3) 噪声的排放; 4) 火灾的发生, 识别准确, 基本符合要求。

不可接受风险: 1) 机械伤害; 2) 意外触电、辨识清楚、准确, 评价充分合理

职业危害因素: 企业识别的生产过程中职业危害因素包括: 焊接废气和噪声。

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

公司规定了生产和服务的控制要求, 符合企业实际和标准要求, 具有可操作性。

一、现场查看受控条件:

1) 公司目前从事的是石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务;石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售;仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、管线的清洗服务, 锅炉物理清洗服务, 化工生产专用设备的维修。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。

二、确定产品和服务的要求,

1、顾客的合同要求: 依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

2、执行的产品标准: 顾客技术要求、压力容器焊接规程 NB/T 47015-2011、制冷装置用压力容器 NB/T 47012-2010、铝制压力容器 NB/T 47011-2010、承压设备产品焊接试件的力学性能检验 NB/T 47016-2011、表面粗糙度参数及数值 GB/T1031-2009、一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、切削加工件通用技术条件 JB/T8828-2011、旋转电机定额和性能 GB/T755-2008、变频器供电笼型感应电动机设计和性能导则 GB/T21209-2007、三相异步电动机试验方法 GB/T1032-2005 等

3、质量目标和要求: 产品出厂合格率 100%, 客户满意度 100%;

4、提供了焊接工序特殊过程确认单, 确认人: 张福林、马海涛、丁顺利, 日期: 2021.3.20

5、产品运输外包, 签订了运输协议, 见相关证据。



三、过程及产品接收准则，

1、工艺流程：

车加工：审图→验料→划线下料→切割下料→车床→铣床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

焊接加工：审图→验料→划线下料→切割下料→组装焊接→镗床→划线钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

罐体辅件加工：审图→验料→划线下料→卷筒→纵缝焊接→车床→铣床→镗床→钻孔→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

成品混合料仓、研磨机等：审图→验料→划线下料→预制→组对焊接→车床→铣床→镗床→检验→辅件内装→总体组装→总体检验→试机→试机检验→喷砂防腐→产品质量证明→入库出厂

工业清洗流程：水剂清洗→漂洗→脱水处理→防锈处理。

销售服务流程：招投标/业务洽谈→合同评审→采购组织货源→检验→销售交付→售后服务。

设计和开发流程：合同→设计输入→设计输出→验证→交付

维修流程：招投标/业务洽谈→合同评审→维修→检验→交付→售后服务。

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

四、确定资源需求

配备了：车床、剪板机、铣床、平面磨床、镗床、摇臂转床、打压泵、数控车床、亚弧焊送丝机、焊机、折弯机、外圆磨、刨床、液压磨光拉丝机、四柱压力机、台式钻床、气体保护焊、线切割机、齿轮磨床、等离子、氧气表、钢直尺、抗震压力表、二氧化碳表、外径千分尺、内径百分表等生产、检测设备。

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、下料(剪板)作业指导书、冲压作业指导书、折弯作业指导书、焊接作业指导书、钻孔作业指导书、装配作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、工序检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

公司制定并实施了《劳动保护管理规定》、《职业卫生管理规定》、《节能减排管理规定》、《废弃物处理规定》、《环境保护管理规定》、《消防安全管理规定》、《垃圾管理规定》、《节约用水管理规定》、《废水、废气、污水管理规定》、《化学品、油品管理规定》、《工作现场安全、卫生制度》、《应急预案》等环境与职业健康安全控制程序和管理制度。

企业位于黑龙江省大庆市高新技术开发区宏伟园区孵化器3号，公司四周全部是其他企业，无重大河流、名胜古迹、医院、学校等敏感区，根据体系运行的需要设置了车间、仓库、办公楼。公司院内有停车位，厂



区道路平稳、畅通，无遮挡物，厂区内有少量绿化，有分类垃圾桶。

行政部定期组织环保和安全生产知识培训，员工具备了基本的环保和职业健康安全防护意识。

查见2023年3月22日与阳光保险股份有限公司签订的人身保险合同，保险费4740元。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。办公室内垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。公司配置了垃圾箱，行政部统一处理。

查到《废弃物处置记录表》，记录了日常生活、办公、生产过程中的可回收及不可回收的废弃物的处理情况。

抽2023.6.12日的废弃物处理情况，废弃物种类：废纸箱12kg、废铝屑12kg，处置方法：回收或由环卫部门处理。统计人：刘昕宇。

办公内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。

办公纸张尽量采取双面打印，人走灯灭，定期检查水管跑冒滴漏。

现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见隐患。

查对供方、承包商、外包方等外来人员和临时人员的管理：行政部经理对外来人员和临时人员进行告知，本公司禁止吸烟，不得到处走动，需遵守公司的规章制度。审核现场未发现外来人员和临时人员来厂的情况。

部门运行控制基本符合规定要求。

查编制有《设计与开发控制程序》，《GB/T 18607-2008 抽油泵及其组件规范》，《GB/T 18607-2017 石油天然气工业 钻井和采油设备 往复式整筒抽油泵》、《GB/T 21411.1-2014螺杆式抽油泵》、压力容器焊接规程NB/T 47015-2011、制冷装置用压力容器NB/T 47012-2010、铝制压力容器NB/T 47011-2010、承压设备产品焊接试件的力学性能检验NB/T 47016-2011、表面粗糙度参数及数值GB/T1031-2009、一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、切削加工件通用技术条件JB/T8828-2011、旋转电机定额和性能GB/T755-2008、变频器供电笼型感应电动机设计和性能导则GB/T21209-2007等文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

设计和开发策划：

产品设计开发依据：市场需求客户、客户意向、公司的设备及开展的项目等。

设计和开发的输入：提供了《设计开发策划书》、《设计开发输入清单》。

石油钻采专用设备及配件的研发



1) 项目名称：产品名称：法兰修复机（含阴极保护系统） 规格：SXL-X

2) 设计要求：

产品的功能和性能要求：电噪声：不大于 1mV 漂移：1h 内不大于满量程的 2%

精度：满量程 3%（含量 0~40%） 重复性误差：满量程 3% 管路气密性好，无漏气现象

操作便捷、环保、安全。

3) 设计输入：产品标准和法律法规要求：符合法兰修复机行业标准

查到对设计开发输入进行了评审，经评审，设计输入评审通过，评审人员：马海秋等，批准人：张福林，2023.3.10

提供设计开发输出文件清单：上位组态程序文件(电子版)、下位 PLC 程序文件(电子版)、电气原理图（电子版）、材料清单(电子版)、SX 型软件程序（单子版）机械组件 CAD 构图（电子版）等。

4) 设计开发评审报告，经评审，验证满足设计要求。

2.化工生产专用设备

提供，设计和开发产品任务书：产品名称：肥料加工用造粒机及配件的研发 规格：SX2.0-01

产品功能：实现肥料颗粒自动调节直径；

性能指标：最高工作温度：150℃；仪器外筒抗压：10MPa；造粒形状规整；塑料提高 10%

参考现有设备。

产品标准和法律法规要求：符合肥料加工用造粒机行业标准

使用设备要求：肥料加工用造粒机应按规定进行刻度与校验，并按计量规定校准专用标准器；肥料加工用造粒机每经大修或更换主要元器件应重新刻度；按规定校准造粒测量装置。

运输\贮存\包装\环境保护\安全等方面的要求：防潮，防摔，防振，环保，安全。

设计周期及其经济性评估：45 天

编制：马清涛 批准：张福林 日期：2022 年 11 月 11 日

提供，设计开发计划：

设计开发阶段	主要工作及评审\验证\确认等活动要求	责任人及完工日期
设计阶段	绘制二次原理图、编上、下位程序	马海秋 2022 年 11 月 15 日
筹备阶段	系统提料；下加工任务单、生产任务书加工柜体；	马海秋 2022 年 11 月 18 日
生产阶段	安装、配线。	马海秋 2022 年 11 月 20 日
调试	程序调试，柜内设备测试。	马海秋 2022 年 11 月 25 日
联机调试	三大部分组装调试	马海秋 2022 年 12 月 15 日

设计开发输出文件清单：设计开发文件输出明细：上位组态程序文件(电子版)、下位 PLC 程序文件(电子版)、电气原理图（电子版）、材料清单(电子版)、SX 型软件程序（单子版）。机械组件 CAD 构图（电子版）



设计开发验证报告：验证结论：通过

提供客户胜利油田方圆化工有限公司使用证明：满足要求。

化工生产专用设备的设计 2

1) 项目名称：聚丙烯酰胺研磨机 SX202.0-04,

设计内容：本实用新型属于聚丙烯酰胺研磨装备技术领域，尤其涉及一种研磨机，包括研磨辊，每个研磨辊同轴安装有一个同步辊，同步辊设置在机体的外部，同步辊的外径以及外轮廓与其同轴的研磨辊一致；喂料门与喂料辊之间安装有圆筒形的电磁铁辊，所述电磁铁辊下方设置有压翘板，压翘板的一个端部位于两个喂料辊中间的上方，压翘板的另一个端部所对应的机体壁上具有向外凸出的凸起；所述电磁铁辊上方的喂料门处安装有进料调节装置，所述的进料调节装置包括卡簧板弹动卡簧板、活动卡簧板和调节螺栓。本实用新型克服了研磨辊处于机体内部无法直观观看或测量的弊端，通过在机体外设置与研磨辊同轴的同步辊，使研磨辊距的调整更加省时，有利于提升工作效率。

查到对设计开发输入进行了评审，经评审，设计输入评审通过，

评审人员：霄超等，批准人：张福林，2023.7.10。

2) 组织提供了《聚丙烯酰胺研磨机》等设计开发资料。

完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

查看了聚丙烯酰胺研磨机的检测报告，各项参数均能达到合格。

水处理设备及配件的设计

提供，设计和开发产品任务书：SX-D 粉体输送撬装（环保保护专用设备） 规格：SX-D

产品功能：实现粉体自动环保输送；

性能指标：最高工作温度：150℃，仪器外筒抗压：20MPa

参考现有设备，符合粉体输送机行业标准

产品材料\生产工艺\使用设备要求：模块品牌：APS；交换机品牌：台湾磨砂，工控机品牌：西门子

显示器品牌：三星千分尺、品牌：世达数字万用表品牌：世达

设计开发验证报告：验证结论：通过

提供客户使用证明：满足要求

查到对设计开发输入进行了评审，经评审，设计输入评审通过，

评审人员：霄超等，批准人：张福林，2023.5.12。

组织《聚丙烯酰胺双螺杆造粒机》《新型下料机》等设计开发资料。完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。



查，公司策划了设计变更的管理要求。

该设计过程的变更：对于设计、确认过程的问题，均按设计开发程序要求，进行更改后再次验证确认，合格方能通过。

查工艺方案确认后未见设计更改。

公司的设计过程受控。

公司编制并执行《营销服务提供规范》、《营销服务人员服务规范》、《营销服务质量的控制规范》等。

现场查看营销工作情况：

1. 以上文件规定了服务提供特性和验收标准，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。
2. 资源配置齐备，设施设备可以满足要求。
3. 查看销售合同都进行了评审，参见 Q8.2 工作单。
4. 提供有产品检验记录表、发货单、产品合格证，参见 Q8.6 工作单。
5. 管理人员以及业务员、质检员、库管员都经过了培训，能力满足要求，销售过程无特种作业人员。
6. 查提供 2023 年 1 月 5 人，《销售特殊过程销售确认记录》，服务过程的人员能力、产品性能、经营业绩进行确认。
7. 制定了销售相关的管理制度，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，平时加强培训指导，提升业务技能，防止人为错误。
8. 所有的产品都必须经检验合格后方可交付。生产部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具发货单，库管员依据发货单发货，随货同行有产品合格证，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出入库、交付手续齐全。
9. 现场销售人员郭爽正在对中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司的大检修项目沟通合同事宜。组织销售服务过程的控制符合标准规定的要求。

公司产品销售及售后服务

该公司销售的产品：石油化工设备及配件、石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统、仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备等均为石油化工设备及配件，现场与受审核方供销部主管沟通，供销部根据客户需求，与客户进行业务洽谈，明确顾客产品要求，合同要求等，与顾客进行前期业务洽谈，公司组织合同评审或口头评审，对产品质量能否满足，货款支付，违约责任等确定之后签订合同，依据合同要求，实施采购。采购均从合格供方处进行采购。

文件支持：产品的销售依据的标准有：质量标准：顾客要求及相关国家/行业标准。 相关法律法规要求：



产品质量法、民法典、参考标准：压力容器焊接规程 NB/T 47015-2011、制冷装置用压力容器 NB/T 47012-2010、铸制压力容器 NB/T 47011-2010、承压设备产品焊接试件的力学性能检验 NB/T 47016-2011、表面粗糙度参数及数、GB/T1031-2009、一般公差未注公差的线性角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、切削加工件通用技术条件 JB/T8828-2011、旋转电机定额和性能 GB/T755-2008、变频器供电笼型感应电动机设计和性能导则 GB/T21209-2007 等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《与顾客有关过程控制程序》《销售作业指导书》《销售管理制度》《售后管理制度》等文件和记录。

指派胜任人员：

指派胜任人员：销售人员经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训，掌握专业知识，进行了服务技能、服务意识教育，现场沟通，基本掌握公司销售服务等要求。经年度人员能力评价，对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

供销部根据公司任务制定销售计划，下达销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户验收签收。

经理对销售员进行任务分配，并向销售员提供服务流程。

经查符合要求。

现场抽查销售及售后服务合同，均符合要求。

销售现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、空调、通讯、电梯、消防安全等设备设施完好。

获得和使用适宜的监视测量资源：受审核方为销售型公司，只是对产品包装、型号等进行检验，不进行性能检验，故无监视测量资源。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及服务记录，并对过程予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行销售和采购，下销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；观察及查阅任务通知记录能反映客观情况。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。供销部结合综合部定期对开发各工序开展巡检。

通过以下几个方面防止人为错误，并制定措施由于员工经验不足、培训不够导致的人为错误，采取上岗前培训、转岗培训等措施，防止人为错误发生；由于工作方法不同而造成的人为错误，采取制定标准化操作



程序等措施，防止人为错误发生；由于员工精神状态、情绪而造成的人为错误，采取定期休假、上级主管心理辅导等措施，防止人为错误发生。

现场销售人员讲每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，得到客户的确认后方才交到物流公司发货或送货，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。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。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司综合部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

现场查看销售服务情况：主要在办公室内进行销售服务活动。办公和服务场所设施齐全，水、电资源齐备。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。与现场服务人员沟通了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。售后服务主要是为后期回访、客户提供产品使用技术支持和答疑等，主要通过电话和远程服务的方式进行。公司产品使用方法较简单，一般按操作说明书操作即可。

现场服务过程基本满足策划要求。

产品售出后，供销部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见9.1.2审核记录。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认的需确认过程为销售过程。查见《特殊过程确认记录》，对该过程从工作人员能力、工作环境、作业指导文件等方面进行了确认评价。确认结论：可以保证质量满足要求。

确认人：张继振，2023-3-1

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

经查基本符合要求。

公司编制了《产品检验和试验控制程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。

（一）原材料检验，检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。

提供进货检验记录，

1、抽查 2023.5.18 日防爆电东机进货检验记录，检验项目：

序号	检验项目	检验结果
1	铸件清理后无砂痕迹，但个别 5mmx5mm 以下的粘砂不计。	符合要求
2	表面上的气孔、缩孔、沙眼和缩松等铸件缺陷	符合要求
3	缺陷深度应小于加工余量，面积不限，加工后符合要求不得留有痕迹。	符合要求
4	隔爆面加工前缺陷深度应小于加工余量，面积不限，加工后表面粗糙度达到。	符合要求
5	结疤、裂纹和冷隔完成没有。	符合要求
6	多肉，必须修平。	符合要求



7 损伤，完成没有。

符合要求

检验员 李新

批准 马海涛

抽查 2023. 3. 19 日差速器 进货检验记录，对型号、数量、外观、合格文件进行了检验，结果合格，检验员李新。

抽查 2023. 3. 19 日双螺纹造粒机变频控制柜进货检验记录，对型号、数量、外观、合格文件进行了检验，结果合格，检验员：李新。

抽查 2023. 6. 28 日轴承 进货检验记录，对数量、外观、质量证明文件进行了检验，结果合格，检验员：李新。

抽查 2023. 9. 5 日 冷轧钢板 进货检验记录，对数量、外观、合格文件进行了检验，结果合格，检验员：李新。

提供，2023. 8. 25 天津市金桥焊材集团股份有限公司的焊丝《产品质量证明书》，经确认检测化学成分满足要求，入库。

提供，2023. 3. 17 河北鑫凯润管道制造有限公司的三通《产品质量证明书》，经确认检测化学成分满足要求，入库。

提供，2023. 7. 15 天津市金桥焊材集团股份有限公司的不锈钢焊条《产品质量证明书》，经确认检测化学成分满足要求，入库。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

（二）过程检验和成品检验，检验依据：产品检验规范，

提供生产工作单，对生产/维修各工序质量状况和最终完成品试机质量状况进行了检验。

查 1、： 交货时间 2023. 6. 7 销售订单序号：21060107 生产工作单:输料风机修复

工序名称：料秤清理清洗、更换配件、更换挡板焊补底板、组装整机等，有计划时间、操作者、质检员签字：合格。交付企业。

查 2、： 交货时间 2023. 8. 12 销售订单序号：23051404 生产工作单:过滤器修复

工序名称：拆卸、清理清洗、更换配件、焊补底板、组装整机等，有计划时间、操作者、质检员签字：合格。交付企业。

查 3、： 交货时间 2023. 4. 12 销售订单序号：23061209 生产工作单:研磨机大修

工序名称：拆卸、清理清洗、加工护罩、下料折焊、钻孔、更换配件、组装整机等，有计划时间、操作者、质检员签字：合格。交付企业，提供企业验收单，交付时间：2023. 4. 10

抽查了《设备送货清单》，随产品一起送到客户处：

1、合同编号 SX22111902/SX23030401 ，产品名称：滤袋骨架、轴承座、轧距调节机构，经客户：山东水衡正环保材料有限公司确认合格收货，有客户代表签字验收，2023. 03. 13

2、《设备配件发货清单》，产品名称：静刀板、筛分机横拉杆、筛网，经客户：胜利油田方圆化工有限公司确认合格收货，有客户代表签字验收，2023. 06. 13

3、合同编号：SX20090401 《送货验收清单》，产品名称：釜下造粒机及配件、双螺杆造粒机及配件等，



经客户：黑龙江华庆石油化工有限公司确认合格收货，有客户代表签字验收，2023.06.26

(三) 第三方检验：

提供了大庆市特种设备检验研究所出具的《特种设备制造监督检验证书》1，产品名称：空气罐，设备类型：I类压力容器，制造许可级别：D1、D2，编号：黑E-DQ-RZJ-1909-0081，结果符合要求。

《特种设备制造监督检验证书》2，产品名称：过滤分离器，设备类型：II类压力容器，制造许可级别：D1、D2，编号：黑E-DQ-RZJ-2107-0033，结果符合要求。批准时间：2023.6.18

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。

公司编制《绩效测量和监视程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监控。

查《目标完成情况统计表》，考核情况：2023.7.5日经查已完成。行政部对环境、职业健康安全目标完成情况进行了检测，年度的目标能实现，检查人：刘昕宇。

查到《运行检查记录》，每月对各部门进行环境安全事项的例行检查，检查项目包括水电管理、用纸管理、其他办公用品管理、固体废弃物管理、化学品及油品管理、消防安全管理、原辅材料消耗管理、生产安全管理、水体污染管理、噪声控制、粉尘控制、食堂管理、相关方管理等。

提供《消防设施使用情况检查记录》，每月对各部门进行消防设施的例行检查。

抽查2023.7.10日、2023.8.12日的检查记录，检测结果：消防通道畅通、灭火器正常，检查人：刘昕宇
查到2023.7.22日，黄旭、朴明光、任姜秋等职业健康检查表，体检结果合格，检验机构北大综合门诊部。
经交流确认，公司无安全、环境检测设备。

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并跟踪，回来后销假登记，如有发生意外伤害时行政部主任负责联系保险公司和医疗机构处理。

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

公司编制并实施了《内部审核管理程序》，并能按标准规定对内部审核的策划、实施、人员安排与资质、内部审核的记录、不符合项的分析与验证，以及审核的结论等开展内部审核。

由管理者代表张福林定期组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过12个月，抽查最近一次的内部审核情况：

提供《2023年度内部审核计划》，内审安排1次。明确审核目的、范围、依据、日期，编制：刘昕宇 审批：张福林。

提供QE0《审核实施计划》；内部审核计划日程安排：2023年5月5日至5月6日，组长：张福林，组员：刘昕宇，有培训记录和总经理的任命书；

审核目的、依据、范围和方法及审核安排，计划覆盖的部门或条款基本齐全，查看内审相关资料，内



部质量管理体系审核实施，各部门负责人参加会议，其中：包括总经理、体系推行人、各部门负责人（查参加部门、人员基本齐全），计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系，时间安排合理。同时考虑到互查的公正性，有签到表。

与内审员刘昕宇交流，其参加的本次内审。

查《内审检查表》，有行政部、供销部、技术部、生产部管理层等部门的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。包括 QEO 体系所有条款，没有遗漏。

查《不合格报告》本次开具不符合报告 1 份，主要涉及 Q7.2/E07.2 条款。对于不符合项所采取的纠正等措施，各内审员逐一进行了验证。上述内容记录完整。

提供《内部审核报告》，结论：公司建立的质量/环境/职业健康安全管理体系基本符合 GB/T 19001-2016、GB/T 24001-2016、GB/T 45001:2020 标准要求。管理体系的运行是适宜的、充分的、有效的。

查上述资料反映：能保留形成文件的信息，作为实施审核方案以及审核结果的证据。

公司内部审核基本有效。

与总经理、管代沟通，2023 年 6 月 7 日进行了管理评审，现场询问总经理王磊、刘新宇，均参加了管理评审会议。

查看“管理评审计划”，由王磊批准，内容包括：评审目的、评审时间、参加部门人员、评审输入内容等。

管理评审输入：管理评审所采取的实施情况；与 QEO 体系有关的内、外部问题；有关 QEO 体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：顾客满意和相关方有关信息交流反馈等；QEO 目标的实现程度；过程绩效以及服务的符合性；不合格以及事件调查、纠正和预防措施的状况；监视和测量结果；内部审核的结果；外部供方的绩效。资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；相关方的需求和期望及合规义务的履约情况；QEO 持续改进的机会等；

管理评审输出：

查“管理评审报告”总经理王磊批准：

公司的质量、职业健康安全与环境管理体系、方针和目标符合目前状况，是适宜的、有效的、充分的，并与组织的战略方向保持一致；内部审核的实施达到预期的目标，各部门应增强对其人员的监督和培训，满足管理体系对其的要求；公司严格依据国家和行业规范作业，销售服务运行质量良好，顾客满意度较高；行政部组织进行各级人员的培训，使其更明确程序的要求；顾客、相关方的反馈意见通过沟通能够按照程序及时处理，纠正措施、预防措施的实施基本有效的避免类似问题的发生和再发生；各部门在运行中基本遵守相关法律法规，按照要求对危险源和环境因素进行控制，事故、事件和不符合能够按照要求采取有效的整改措施；对公司的风险和机遇进行了识别，制定了应对措施，经评价验证措施有效；公司的资源基本能够满足体系运行的需要，根据公司的业务需求配备相应的人力和物资等资源；管理体系经过评审无变更。

改进要求：

1. 组织员工进一步细化学习公司体系文件，强化员工的环保意识。
2. 生产部负责废弃物分类箱的重新设计和布置，并强化对各部门废弃物分类处理的检查工作。
3. 各部门之间要进一步加强沟通和协调，及时反馈体系运行情况，确保公司“三标一体”管理体系正



常运行。

管理评审结论：

公司质量、环境和职业健康安全管理体系，从运行情况来看，公司的质量、环境和职业健康安全管理体系是持续适宜的、充分的和有效的，能满足公司经营、环境保护和职业健康安全管理的的要求，并实施持续改进措施是有效的。

公司质量和环境和职业健康管理方针、目标得以实现且是适宜的，不必修改。

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

编制《事故、事件、不符合纠正措施与预防措施控制程序》，符合标准和企业实际。内审中的不符合，采取了 纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对日常工作中出现的不符合，综合管理部督促责任部门及时整改 并跟踪验证。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针 、管理 目标 、审核结果 、分析评价 、纠正措施 以及管理评审提高管理体系 的有效性 。 内审中的不符合项 ， 采取了纠正措施 ， 并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证 。 对销售 过程中发现的不合格品 ， 已经按照要求进行了处置 。 管理评审中有纠正措施状况的输入 。 管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来 ， 没有发生质量环境职业健康安全事故 、 重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现有人员 43 人。大庆市三星机械制造有限公司，在黑龙江省大庆市高新技术开发区宏伟园区孵化器 3 号，使用其中一跨车间。占地面积：0.2942hm²；建筑面积：0.2853hm²；生产设备：车床、剪板机、铣床、平面磨床、镗床、摇臂转床、打压泵、数控车床、亚弧焊送丝机、焊机、折弯机、外圆磨、刨床、液压磨光拉丝机、四柱压力机、台式钻床、气体保护焊、线切割机、齿轮磨床等。特种设备：行车。监视和测量设备：氧气表、钢直尺、抗震压力表、二氧化碳表、外径千分尺、内径百分表等。办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。环境职业健康安全设备设施：灭火器、垃圾桶等。无食堂。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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 。 企业人员能够了解管理方针和管理 目标 内容 ， 知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效 的益处 ， 以及不符合管



理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与安监局、环保局、劳动局等沟通环境职业健康安全情况，通过媒体了解环境职业健康安全要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4) 文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务;石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售;仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务, 锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售。

E: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务;石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售;仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务, 锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售所涉及场所的相关环境管理活动。

O: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、压力容器、炉用燃烧器及配件)的制造、销售及技术服务;石油钻采专用设备及配件、水处理设备及配件、环境保护专用设备、化工生产专用设备、阴极保护系统的技术研发及销售;仪器仪表、工业自动控制系统装置、电机、橡胶制品、压力管道元件、阀门及配件、金属密封件、泵及配件、紧固件、阴极保护设备、工业清洗服务、管线的清洗服务, 锅炉物理清洗服务、化工生产专用设备的维修和销售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, 大庆市三星机械制造有限公司的



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	<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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:李俐 姜海军



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。