

项目编号：20496-2024-EO 30506-2023-Q-2024

管理体系审核报告

(再认证审核)



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）：

报告日期：2024年7月7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
■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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：



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	李俐	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-2222792 2021-N1EMS-2222792 2021-N1OHSMS-2222792	Q:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,35.16.02,35.16.03 E:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,35.16.02 O:17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,35.16.02

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质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：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、钎制压力容器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：2024年07月03日 上午至2024年07月07日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年09月13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）：

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于年月日- 年月日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：

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:行政部 QEO7.2

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：2024 年 7 月 10 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 2025 年 7 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程产品质量的控制；内审情况；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：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。



2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制; EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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:

机械加工: 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：

机械加工：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为：

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。

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：2024.3.5

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：

机械加工：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、内径百分表等生产、检测设备。

五、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。

六、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2024年6月25日与保险股份有限公司签订的《保险》人身保险合同,被保险人:杨释然、王宇,保险费720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。

提供2024.3.1与黑龙江莱睿普思环境可能发展有限公司《废矿物油及含有废物运输、处置合同》

2024.4.13日《危险废物转移联单》的废矿物油0.36吨,弃物处理情况,废弃物种类:废纸箱15kg、废铝屑20kg,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。

提供《人力资源控制程序》,公司确定的管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员包括:各职能部门主管(方针、目标的组织贯彻实施、人员及其能力、意识、沟通等管理)、文员(组织知识、体系文件和记录的管理等)

公司从岗位设置、任职资格等方面确定了适宜的人选。

查,公司策划了各岗位的人员任职要求,编制有《公司岗位职责及任职要求》对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责等做了具体要求,对总经理、各部门负责人及一般员工等各部门、各岗位的任职和任职要求作了阐述,使与质量相关的岗位任职条件具体化了,为以后招聘工作指明了方面。

查见:《公司岗位职责及任职要求》中总经理任职要求,学历:大学本科以上,从事过企业相关职位



管理工作 3 年以上，思想解放，观念新潮，有开拓精神，熟悉市场经济规律；有优秀的组织、指挥、协调、团结的能力和素质等；

抽见：检验人员，文化：大专。熟悉产品标准，熟悉生产工艺及各种量具的使用等。

现场确认，能满足规定要求。

公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

2024 年制定与体系运行有关的培训计划 8 项。已完成 6 项

抽 1.《培训记录表》

培训日期：2024 年 3 月 12 日，

培训方式：面授

培训内容：进行了管理手册、程序文件培训，参加人员全体人员；培训效果评价，达到预期效果。

另抽其他培训记录，均保存完好，符合要求。

抽 2.《培训记录表》

培训题目：管理体系内审员相关知识

培训方式：面授

培训内容：确定审核范围、编制审核计划、进行过程分析和编制检查表、收集审核证据、形成审核发现、判断不合格项、编写不合格报告、评价过程、体系的有效性、编写审核报告、验证纠正措施、主持首末次会议

管理体系内审员培训；

培训日期： 2024 年 4 月 8 日

参加培训人员：张福林，刘昕宇、郭爽、崔超

考核方式：提问考核成绩：通过考核合格

抽 3.《培训记录表》

培训题目：设备操作规程及产品要求、产品工艺文件设计要求

培训方式：面授

培训内容：设备安全操作规程及产品要求、岗位责任制、产品工艺文件设计流程及要求



培训日期：2024 年 6 月 20 日

参加培训人员：工艺人员、技术人员、车间岗位操作人员

考核方式：提问考核成绩：通过考核合格

特殊工种：

电焊工：李新、于才、高宏彬、任红伟、朴明光、刘武军、满国明等 7 人，抽

姓名	证件编号	发证机关	有效期
李新	232331199602023215	大庆市市场监督管理局	2025. 12. 19
于才	23092119770904121X	大庆市市场监督管理局	2025. 12. 19
高宏彬	152104197211022515	大庆市市场监督管理局	2025. 03. 27
任红伟	220821198411276312	大庆市市场监督管理局	2025. 06. 9

电工：

高宏彬 T152104197211022515 黑龙江省应急管理厅 2027. 09. 16

工种等级证，钳工郭爽、王志会、徐明、王良、吴波、张春波、李海涛、崔超等 15 人，持有大庆市让胡路区职业技能鉴定指导中心的培训，经理论知识考试、技能考核均达标，颁发的钳工证书。

张福林、宋国庆、马海涛、于才、张庆、马海港、李新等持大庆市让胡路区职业技能鉴定指导中心的培训，经理论知识考试、技能考核均达标，颁发的车工证书。

人力资源控制基本满足要求。

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

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《2024 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 QEO《审核实施计划》；内部审核计划日程安排：2024 年 4 月 7 日至 4 月 8 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 Q7.1.3 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。

现场与内审员沟通交流内审的方法技巧和内审程序，不能明确回答，内审员能力欠缺，不满足要求。

与总经理、管代沟通，2024 年 5 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 and 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要



并实施持续改进措施是有效的。

1. 针对才采购、销售和服务过程，编制并实施《对相关方的管理程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《销售管理制度》等规章制度，形成了《合格供方名录》、《供方调查评价表》、《采购合同》、《销售合同》、《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》等记录，控制要求和方法适宜合理。

2. 公司通过各地政府部门招标或业务洽谈进行销售，

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。

3. 公司目前销售的产品主要是：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、阴极保护设备等产品。以上产品全部由厂家提供，均有合格证和使用说明以及检验报告。

4. 本部门办公中所使用的办公用品均由公司行政部负责统一打印、复印，产生的废弃物，由行政部统一处理。

5. 对可回收的固体废弃物，一部分由厂家回收，厂家不回收的公司统一回收再利用或由物资回收公司处理，不可回收的废弃物由公司行政部统一处理，部门不单独处理。

6. 查见办公现场、仓库区域配备了灭火器，现场见灭火器完好有效；提供了消防器材完好性检查记录，每月由专人负责检查

7. 供销部办公人员使用电脑时间不要太久，减少电磁辐射；复印机放置在通风的地域，以减少废气对人体的伤害。

8. 供销部人员外出驾车严格按照交通法规执行，不疲劳驾驶、酒后驾驶，不超速行驶和不闯红灯。

9. 供销部人员在外食宿要注意饮食卫生，住宿安全。

10. 查到 2024.1《相关方要求告知书》。

11. 要求顾客进入公司所处区域时要求减速慢行，禁止长时间鸣笛，搬运货物时要求轻拿轻放，注意安全。

12. 现场查看仓库：货物整齐码放，消防通道畅通，现场有禁烟、禁火警示标识，有分类垃圾箱，配备了手提式干粉灭火器，经现场查看均在有效期内，但是有遮挡物，现场批评指正。仓库用电线路规范无临时用电，无私拉乱扯，无使用大功率电器等异常现象。

供销部在质量环保和安全管理方面基本符合规定要求

企业策划了产品适用标准，编制了销售流程、作业文件和产品接收准则。策划了所需设备和监视测量资源、实现过程所需记录。



识别和确定了销售流程：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
外包过程：运输过程。

供销部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。售前：联系用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生顾客投诉。

查，销售/维修服务合同，

1、合同编号：DQLH-2024-CL-72，《2024年化工二部、化工四部、检维修中心、电仪运行中心急用加工件委外框架》

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司，签订时间：2024.6.27 合同履行期：

2024.6.29-2024.12.28

合同内容：检修、维修、技措改造等。

修理修缮项目所需的材料有乙方提供、甲方送修或乙方自提。依据甲方的技术要求、图纸和参考数据等。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

2、DQLH-2024-MM-82 《2024年1月各生产部用加工件及炼化设备配件采购》

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司 签订时间：2024.2.28 合同履行期：

2024.2.29-2024.12.31

合同内容：购置炼化设备配件：蜡粒刀、调整垫、短前平移右导轨、短前平移右导轨搭接、蜡粒码垛升降机、消防井保温网、板蜡成型机卸蜡滚轮等 59 种。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

3、DQLH-2024-MM-83 《2024年1月各生产部用塞子、护罩等其他炼化设备配件框架采购》

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司 签订时间：2024.2.28，合同履行期：

2024.2.29-2024.12.31

合同内容：购置炼化设备聚丙烯酰胺及炉用器配件：丝堵、塞子、喉箍、卡子、垫片、电机端皮带轮、电机护罩、安全护罩、拉条、真空转鼓过滤机铅条等 728 种。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。



4、DQLH-2024-MM-179 《2024 年 3 月检修中心动设备组拆装工装急用采购》

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司 签订时间：2024. 3. 26，合同履行期：
2024. 3. 27-2024. 04. 30

合同内容：炼化专用设备附属加工件 拆装 工装维修及技术服务。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

5、DQLH-2024-MM-225 《2024 年度生产部用双层筛、包装线等配件框架采购》

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司 签订时间：2024. 4. 15，合同履行期：
2024. 4. 15-2024. 12. 31

合同内容：粒料包装机配件、炼化专用设备附属加工件等 165 种。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

6、合同编号：DQLH-2023-CL-196，《2024 年大庆炼化分公司炼油生产三部一、二套酮苯脱蜡装置转鼓滤机外委固定保修》，客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司，签订时间：2023. 12. 26

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

7、合同编号：2024-186 《酮苯装置套管结晶器维修修理修缮合同》

客户：中国石油天然气股份有限公司大连石化分公司，签订时间：2024. 4. 26

合同内容：酮苯装置套管结晶器的清洗、维修。

8、客户：胜利油田方圆化工有限公司 时间：2024 年 2 月 4 日，

采购明细：原料料斗、旋风分离器、旋转卸料阀、双层筛分机、对辊研磨机、成品收集料斗、成品料仓、阀口袋包装机、吨袋包装机、脉冲集尘器、除尘风机、风机消声器设备的销售、安装及清洗维护等。

9、提供物资框架买卖合同，编号：DQLH-2023-CL-209

客户：中国石油天然气股份有限公司大庆炼化分公司 时间：2024 年 1 月，

项目名称：提供物资框架买卖合同；

采购明细：2023-2024 年化工生产四部造粒机及配件年度框架生产、销售及售后服务、维修及清洗。

炼化设备配件：成套回转盖、平焊法兰、清洗管、两端带接头、磺化器下短接、金属补偿短接、气液分离器护套、结焦物搅拌设备维修及清洗的等。

合同期限为 2 年，在质保期限内出现质量问题，负责免费返修、整改，另外约定了结算方式及期限，安全责任、技术标准等。收到合同后公司组织供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，2023. 1. 10 日总



经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

10、合同编号：化工 2024-ZC028

客户：胜利油田方圆化工有限公司

采购明细：单螺杆造粒机、双螺杆造粒机 12 台套

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，2024 年 1 月 1 日总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

11、编号 DQLH-2024-MM-126

客户：大庆市萨尔图区飞宇机械零部件加工部 时间：2024 年 7 月 1 日，

产品名称：CHI1110C 型阴极保护恒电位仪

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。评审内容：

技术质量要求、生产能力及交货周期、价格、付款期限及方式，评审结论：同意签订合同 批准人：王磊。

12、合同编号：DQLH-2024-MM-83

客户：大庆油田有限责任公司 时间：2024 年 6 月 15 日，

项目名称：第二采油厂三元驱动电脱水器、网丝除沫器、真空加热炉的维修清洗服务，

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，同意签订，2024.6.15 日总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

13、合同编号：DQLH-2024-CL-367

客户：大庆油田有限责任公司 时间：2024 年 5 月 15 日，

项目名称：2024 年第二采油厂聚南 2-2 污水站气浮、固液分离装置修理修缮、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、紧固件配套产品销售。

合同经公司供销部、生产技术部负责人共同评审，总经理王磊签字盖章回传客户，作为合同已经过评审的证据。

另抽其他合同评审记录，均保存完好，有合同评审记录。符合要求。

公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。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处理和答复。4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通，无合同更改情况发生。

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、钎制压力容器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》。

设计和开发流程:合同→设计输入→设计输出→验证→交付

石油钻采专用设备及配件的研发

1) 项目名称: 产品名称: 阴极保护系统法兰修复机技术改造 规格: SXL-X-2

2) 产品的功能和性能要求: 管路气密性好, 无漏气、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, 2024. 4. 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: 输料风机及配件的研发 规格: SX3.0-006

产品功能: 实现输料颗粒自动调节直径;

性能指标: 最高工作温度: 150°C; 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: 输料风机应按规定进行刻度与校验。

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: 50 天

编制: 马清涛 批准: 张福林 日期: 2023 年 12 月 11 日

提供, 设计开发计划:

1、设计阶段: 绘制二次原理图、编上、下位程序

2、筹备阶段: 系统提料、下加工任务单、生产任务书加工柜体;



3、生产阶段 安装、配线。

4、调试 程序调试，柜内设备测试。

5、联机调试 三大部分组装调试

负责人：马海秋 2024 年 3 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，2024.6.10。

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。

生产的工艺流程是：

机械加工：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。

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。

提供 1、《管道清洗施工方案》

PIG 工业清管技术是依靠泵推动流体产生的推动力驱动 PIG（清管器）在管内向前推动，将堆积在管线内的污垢排出管外，从而达到清洗的目的。该技术被广泛用于各类工艺管道、油田输油输汽管道等清洗工程，特别是对于长距离输送流体的管道清洗，具有其他技术无法替代的优势。

提供 2、《锅炉清洗维修施工方案》

使用锅炉除垢剂，指的是能清除锅炉内部水垢的一种化学药剂，广泛适用于电锅炉除垢、燃油锅炉除垢、燃气锅炉除垢、燃煤锅炉除垢、开水炉除垢、热水锅炉除垢，采暖锅炉除垢、浴池锅炉除垢、蒸汽锅炉除垢及板式换热器除垢等。锅炉除垢剂分为 AX 液体除垢剂和 AX 固体除垢剂，AX 液体除垢剂因为操作施工方便和除垢效果比较理想。

步骤及操作

1、根据锅炉运行的具体情况使用药剂进行除垢，用清洗主剂和高效缓蚀剂等有机混合制成有机酸清洗剂；在使用过程中不需要添加其他助剂，简化和方便了清洗现场的安装和操作。

2、锅炉缓释阻垢剂的清洗速度快、缓蚀效率高，清洗废液处理方法简单，对清洗后的预膜有利。

3、锅炉使用阻垢剂能有效抑制铜管在酸洗过程中与铜合金、碳钢复合件的电偶腐蚀；抗 Fe^{3+} 、 Cu^{2+} 加速腐蚀的能力强。

4、选用锅炉用阻垢剂，是对设备安全的一种保障；它可以在轻松实现彻底清除水垢同时，降低腐蚀率；而操作简单、安全可靠；一般锅炉使用的阻垢剂不含有毒有害物质，经简单的中和处理后就可以排放，安全环保。

5、使用阻垢剂对锅炉性能进行维护，可以减轻劳动强度，有利于用户的直接使用和对锅炉的定期清洗保养，



节约设备维护开支。

2024.3.15日参加了由行政部组织的消防演练。

生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控，从而控制生产和销售的有序进行。

现场有：生产工作单、图纸、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、装配作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。

2) 提供和配置了氧气表、钢直尺、抗震压力表、二氧化碳表、外径千分尺、内径百分表等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4) 提供和配备了车床、铣床、平面磨床、镗床、摇臂转床、数控车床、焊机、剪板机、折弯机、插床、刨床、液压磨光拉丝机、四柱压力机、等离子切割机、数控切割机、LDA单梁电动起重机、动平衡机等，设备运转正常，查到起重机检验报告，在有效期内，设备维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

2024.3.5日对焊接特殊过程进行了确认，满足要求。

6) 提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。技术部负责产品的检验和放行，产品经过测试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出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。

现场审核，抽查关键工序控制情况：

抽 1、《生产工作单》，2024.4.9

订货单位：炼修-机械二车间 产品名称：链排修复

工序名称：拆解清理、加工链排、换链排、更换损坏链排组装（附产品图）

2、《生产工作单》2024.5.2

订货单位：炼修-聚合物二厂-维护车间



产品名称：硫磺泵大修

工序名称：甲方解体、熔烧、更换损坏配件、加工连接管、加工固定支架、配金属装罐、组装（附产品图）

3、《生产工作单》，2023.12.25

订货单位：外地客户 产品名称：造粒机生产

工序名称：下料、机械加工、焊接、组装（附产品图）

4、《生产工作单》，2024.1.8

订货单位：外地客户

产品名称：对辊研磨机

工序名称：丛轴承座端板下料、对组、焊接、组装（附产品图）

5、《生产工作单》，2024.6.29

订货单位：炼修-机械三车间-四车间

产品名称：输料风机修复

工序名称：解体清洗、更换损坏配件对组、更换轴承、叶轮修复、检查壳体、叶轮动平衡、组装、调试（附产品图）

现场查看

1. 划线下料工序，正在为搅拌器下料，设备全自动火焰切割机，尺寸 560*1100*12，偏差小于 0.5mm，实测符合，操作人：杨旭生

2、焊接工序，正在为料仓焊接，设备电焊机，要求不能有漏焊、气孔、砂眼，焊路均匀，实测符合，操作人杨旭生有电焊工证，实际操作符合要求。

3. 机械加工

镗加工工序，正在为旋刀造粒机加工配件，设备镗床，偏差±0.1mm，操作人于财，实际操作符合要求。

车加工工序，正在为法兰盘加工，设备为车床，偏差± 0.3mm，操作人李欣，实际操作符合要求。 铣床工

序，正在为底座加工，设备铣床，偏差± 0.02mm，操作人于财，实际操作符合要求。

4、划线钻孔、组装工序工序：正在组装旋风分离器（40*1200），所需的组装件已加工完成，要求组装后平整、紧凑，固定部位无松动，无少件，要求运转无摩擦，现场观察操作符合，操作工王树峰、杨旭生等。

5. 清洗工序：挤压造粒机螺杆和螺带清理物料，先用扁铲剔除物料，用工业清洗剂清洗，再用磨光机上钢丝轮打光滑，现场操作人张春波，实际操作符合要求。

6. 清洗锅炉：真空加热炉，燃气锅炉；多轴齿轮箱清理表面胶着物，清理齿轮箱底沉积油污，在用碳氢溶



剂清洗整个齿轮轴，操作人：王良、崔超；正在清洗盘管。

实际操作符合要求。通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

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：

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

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：

提供《人力资源控制程序》，公司确定的管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员包括：各职能部门主管（方针、目标的组织贯彻实施、人员及其能力、意识、沟通等管理）、文员（组织知识、体系文件和记录的管理等）



公司从岗位设置、任职资格等方面确定了适宜的人选。

查，公司策划了各岗位的人员任职要求，编制有《公司岗位职责及任职要求》对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责等做了具体要求，对总经理、各部门负责人及一般员工等各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方面。

查见：《公司岗位职责及任职要求》中总经理任职要求，学历：大学本科以上，从事过企业相关职位管理工作 3 年以上，思想解放，观念新潮，有开拓精神，熟悉市场经济规律；有优秀的组织、指挥、协调、团结的能力和素质等；

抽见：检验人员，文化：大专。熟悉产品标准，熟悉生产工艺及各种量具的使用等。

现场确认，能满足规定要求。

公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

2024 年制定与体系运行有关的培训计划 8 项。已完成 6 项

抽 1.《培训记录表》

培训日期：2024 年 3 月 12 日，

培训方式：面授

培训内容：进行了管理手册、程序文件培训，参加人员全体人员；培训效果评价，达到预期效果。

另抽其他培训记录，均保存完好，符合要求。

抽 2.《培训记录表》

培训题目：管理体系内审员相关知识

培训方式：面授

培训内容：确定审核范围、编制审核计划、进行过程分析和编制检查表、收集审核证据、形成审核发现、判断不合格项、编写不合格报告、评价过程、体系的有效性、编写审核报告、验证纠正措施、主持首末次会议

管理体系内审员培训；

培训日期： 2024 年 4 月 8 日

参加培训人员：张福林，刘昕宇、郭爽、崔超



考核方式：提问考核成绩：通过考核合格

抽 3.《培训记录表》

培训题目：设备操作规程及产品要求、产品工艺文件设计要求

培训方式：面授

培训内容：设备安全操作规程及产品要求、岗位责任制、产品工艺文件设计流程及要求

培训日期：2024 年 6 月 20 日

参加培训人员：工艺人员、技术人员、车间岗位操作人员

考核方式：提问考核成绩：通过考核合格

特殊工种：

电焊工：李新、于才、高宏彬、任红伟、朴明光、刘武军、满国明等 7 人，抽

姓名	证件编号	发证机关	有效期
李新	232331199602023215	大庆市市场监督管理局	2025.12.19
于才	23092119770904121X	大庆市市场监督管理局	2025.12.19
高宏彬	152104197211022515	大庆市市场监督管理局	2025.03.27
任红伟	220821198411276312	大庆市市场监督管理局	2025.06.9

电工：

高宏彬	T152104197211022515	黑龙江省应急管理厅	2027.09.16
-----	---------------------	-----------	------------

工种等级证，钳工郭爽、王志会、徐明、王良、吴波、张春波、李海涛、崔超等 15 人，持有大庆市让胡路区职业技能鉴定指导中心的培训，经理论知识考试、技能考核均达标，颁发的钳工证书。

张福林、宋国庆、马海涛、于才、张庆、马海港、李新等持大庆市让胡路区职业技能鉴定指导中心的培训，经理论知识考试、技能考核均达标，颁发的车工证书。

人力资源控制基本满足要求。

3) 信息沟通：

编制有《信息交流、沟通、参与和协商控制程序》。

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的借口基本理顺。

总经理王磊定期主持经营办公例会，分析公司的发展、市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

总经理王磊为协商、参与提供了时间、机会、培训、资源等保障，明确了沟通、协商、参与渠道，消除了



障碍和壁垒。

管代张福林介绍公司规模不大,人员不多,组织为各部门管理人员及非管理类工作人员明确了职责和权限,各部门管理人员及非管理类工作人员参与了环境因素和危险源辨识、风险和机遇评价和控制措施的确定,在确定相关方的需求和期望时进行了适当的协商,共同参与了环境、职业健康安全方针和目标的制定和评审,共同协商如何履行法律法规要求和其他要求,在确定管理体系的监视和测量及内部审核方案和持续改进方向时进行了事先协商,如有事件发生将组织相关人员适当参与事件调查;员工根据自身要求参与了培训计划的制定,对影响管理体系的任何变更将组织相关人员进行协商并且对职业健康安全事务发表意见。日常对于环保、安全方面的信息主要利用会议、培训、座谈、电话、网络、收文等方式进行内外部沟通和协商。

现场查见会议记录、通知通报、培训记录、文件签收等组织内部培训方式相关记录。

行政部是内外部信息交流的中心,通过会议、邮件、培训等形式进行内部交流,向外部接收各种文件传递各种报表,外部沟通联络的部门有环保部门、劳动部门、消防安全部门、质监部门、安监部门及合同方等。经交流:目前与环保、劳动、消防、安监部门的信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等,均按要求予以传达和落实,沟通情况较好。

现有的沟通渠道和方法能满足要求。审核中未发现因沟通不利不及时而造成(影响)某项工作不能正常运行的情况。

4) 文件化信息的管理:

编制《成文信息的控制程序》

公司质量管理体系文件包括:质量手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。已建立“受控文件清单”。查:2020年12月5日,对体系文件进行了修订,提供C/O版《SX/QEOM SC-2020 质量/环境/职业健康安全管理手册》由管理者代表审核,总经理批准后发布,对认证范围进行了修订。

质量手册、程序文件已发放各部门,有签收部门确认。

规定对所有失效文件,从使用场所回收并填写《文件销毁申请单》经总经理批准后要加盖“作废”印章,统一销毁。

文件更改采用局部修改、换页、换版等方式。

查:有“外来文件清单”记录了《产品质量法》等外来文件,控制分发,有专人负责。

已建立“记录清单”内容含盖:序号、记录名称、记录编号、保存部门、保存期限。

现场查看,文件、记录保持清晰,保存完好。

文件化信息受控。



四、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无
- 9) 联系方式: 无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核的不符合, 经验证, 已整改, 措施有效已经关闭

六、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 企业上年度未在产品中使用标志, 在投标文件中正确使用了管理体系证书, 能够符合要求

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 认可: 石油化工设备及配件(聚丙烯酰胺专用设备、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;化工生产专用设备的维修和销售

未认可: 石油化工设备及配件(压力容器); 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

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

八、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	☐ 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

☐推荐再认证注册

☒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,推荐再认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:李俐



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。