

项目编号：30492-2023-E 30575-2023-QO -2024

管理体系审核报告

(监督审核)



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）：周文廷

审核组员（签字）：崔焕茹

报告日期：

2024 年 7 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
☒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 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：周文廷

组员：崔焕茹



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	周文廷	组长	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2021-N1EMS-1244880 2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880 0	E:18.05.07 Q:18.05.07 O:18.05.07
B	崔焕茹	组员	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2023-N1EMS-1300714 2023-N1QMS-1300714 2023-N1OHSMS-1300714 4	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王娴（崔）贾景辉（周）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（环境管理体系,质量管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核 ☒ 证书暂停后恢复 ☒ 增加范围：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☒ E 体系暂停原因已消除，恢复认证注册， ☐ 保持认证资格。

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,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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

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、SY/T0045 原油电脱水设计规范设计规范等

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：2024年07月09日 上午至2024年07月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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）：

E：塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的生产所涉及的相关环境管理活动

Q：塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的生产

O：塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的生产所涉及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：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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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

不符合事实: 不符合事实:

同内审组长、管理者代表李伟沟通, 其介绍其内审、管理评审主要基本是在咨询老师指导下进行的, 对内审、管理评审的具体要求尚不清楚。

不符合依据及条款(详述内容):

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力, 这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应: a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审控制程序相关要求。

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 8 月 10 日前提提交审核组长。

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 6 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注: 本次不符合的整改情况, 管理体系融合度, 内审、管理评审的实施情况, 运行情况

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:

受审核方对管理体系的认识, 尤其是管理层上以市场推动为主, 目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用质量管理体系各工具。另外, 受审核方内审在咨询公司指导和协助下进行, 内审员能力有待提升

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价



2.1 目标的实现情况 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司依质量、环境和职业健康安全方针为基础，结合公司实际情况，根据定性、定量、可测量的原则，确定公司的质量、环境和职业健康安全管理目标如下：

（一）质量、环境和职业健康安全目标及指标：

管理目标	
质量目标	一次交付合格率 100%
	客户满意率≥95%
环境目标、指标	固废处理达标排放
	噪声、废气达标排放
	火灾事故发生率为 0
职业健康安全目标	重大安全事故为 0
	火灾事故发生率为 0

该目标、指标是公司在质量、环境和职业健康安全方面所追求的目的，是公司全员所追求并加以实现的主要工作任务，已经为员工理解并接受。

目标、指标分解到各部门，制定了环境/安全目标管理方案和考核管理办法。

查2024年目标指标完成情况考核记录，公司完成了第一、二季度目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

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。

●产品实现过程的策划：

公司针对塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置生产的特点进行了如下策划：

人力资源配置，设备生产能力、外包过程，原材料采购，法律法规的要求，环境要求，安全要求等方面进行策划，策划的文件包括：作业指导书、人力资源控制程序、设备管理控制程序、产品和服务的要求控制程序、采购控制程序

、生产和服务过程控制程序等文件，对产品的实现过程进行控制

一、策划了生产流程：

塔架式抽油机：

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

原油脱水装置、原油水处理装置：

原材料—下料—机加工—焊接（部分外协）—防腐喷漆（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

外包过：电极生产、表面处理（喷砂、防腐）、喷漆、部分结构件加工、热处理、产品运输、水质分析、危废处置、塔架式抽油机吊正；

二、确定了相应的管理目标：见 6.2 条款，目标基本合理、可测量、可达到。

三、识别了规范和接收和放行准则：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、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、SY/T0045 原油电脱水设计规范设计规范、机械加工手册、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》。。。。。。

四、策划所需资源

1、其中主要生产设备有：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：共 7 台（为 5T3 台，10 吨 1 台、16 吨 1 台、20T2 台）

2、检测设备主要有：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。

3、确定胜任人员需求，焊接工人持证上岗，车间技术人员经过培训、考核合格后上岗；原油脱水装置，原油水处理装置配置了研发和技术人员，均有相关行业 3 年以上经验，研发能力满足要求；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验（原料采购验收标准）、产品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；

6、编制了采购产品验证记录,出厂检验报告等。

五、经识别，外包过程：电极生产、表面处理（喷砂、防腐）、喷漆、部分结构件焊接、热处理、产品运输、水质分析、危废处置、塔架式抽油机吊正；

策划适合组织体系运行需要，体系运行以来未发生更改，策划情况符合标准要求

●与客户有关的过程：

查见《管理手册》，8.2 条款相关要求及《与顾客有关过程管理程序》有与顾客沟通的相关规定。

审核现场与李伟主管沟通，本公司产品销售模式主要有：老客户转介绍、网络推广、参加招投标、电话联系沟通等。

查见了公司产品介绍书、制作的标书等。目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。

现场查看，公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数、安装要求等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客意见簿（箱）、回访、投诉处理、合同更改等。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与综合管理办公室负责人进行沟通，提供给顾客产品和服务主要是塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的生产。针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求，产品质量标准。产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等。

现场沟通，顾客要求均在合同有明确要求根据顾客需求进行小试并组织生产。

查公司产品销售合同

—-签订日期为 2024.6.26

合同编号:CYZB/CYJGS/TJJPI/CG2023-06-25

供方：雪曼圣杰科技有限公司

需方：河北华油一机抽油机有限公司

产品名称：WCYJD16-8-62Z 底座总成、WCYJD16-8-62Z 机架总成、WCYJD16-8-62Z 机顶架总成、WCYJD16-8-62Z 动力组合装置、WCYJD16-8-62ZZ 配重箱总成、WCYJD16-8-62Z 悬绳器总成、WCYJD16-8-62Z 传动带、WCYJD12-7-25Z 底座总成、WCYJD12-7-25Z 机架总成、WCYJD12-7-25Z 机顶架总成、WCYJD12-7-25Z 动力组合装置、WCYJD12-7-25Z 配重箱总成、WCYJD12-7-25Z 悬绳器总成、WCYJD12-7-25Z 传动带、WCYJD14-8-30Z 底座总成、WCYJD14-8-30Z 机架总成、WCYJD14-8-30Z 机顶架总成、WCYJD14-8-30Z 动力组合装置、WCYJD14-8-30Z 重箱总成、WCYJD14-8-30Z 悬绳器总成、



WCYJD14-8-30Z 传动带。

技术要求：执行本公司图纸要求，并附有原配件生产厂家、材质单、合格证、质量证明文件等，禁止供应“三无产品”（无包装、无合格证、无生产厂）和假冒伪劣产品。

—设备租赁合同，合同编号：SYJX-YTZB-2024-ZL-015

出租方：雪曼圣杰科技有限公司

承租方：中国石油集团渤海石油装备制造有限公司石油机械厂

设备名称：3 台原油脱水装置（含 1 套破乳剂加药撬）

合同有效期：2024 年 2 月 7 日至 2024 年 12 月 31 日

合同除提供了租赁设备的名称、数量和用途和双方责任义务外，还包含廉政承诺书、信誉承诺书、保密承诺书、不存在拖欠农民工工资承诺书、优先支付农民工工资承诺书、HSE 承诺书、安全生产（HSE）合同等附件。

—合同签订日期为 2024.2.11

供方：雪曼圣杰科技有限公司

需方：中国石油集团渤海石油装备制造有限公司石油机械

产品名称：水处理装置 A4VTG071HW100/33MRNC4C82F0000AS-0

技术要求：按照客户要求 and 合同要求进行生产

合同内容包括质量要求、交货地点、工期、结算方式、双方责任及义务、验收等，产品信息及服务明确，符合要求。

经查该公司尚未发生口头合同，如有发生，以电话记录为准，由记录人确认，生产部参与评审并及时回复顾客。基本符合要求。

与受审核方沟通，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限、质量保证、付款结算方式、等方面。

提供了合同评审表，查上述合同的评审记录，均在合同签订之前。主要是对合同条款和内容，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。合同签订盖章视为输出。

李主任介绍，目前均为常规合同。

另查其他销售合同，均经过评审后方可签订。

与李主任沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

基本符合要求。

●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。查赵华伟，刘林等人，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。

受审核方介绍主要是根据不同顾客需求进行塔架式抽油机、原油水处理装置和原油脱水装置进行研发活动。郭晓磊经理介绍，塔架式抽油机生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关装配图纸等记录。自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分零部件的改进，主要结构无变化。

对原油水处理设备、原油脱水新产品开发全过程进行控制，确保新产品能满足顾客和国家有关标准及法律法规要求。

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。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了原油脱水装置和原油水处理装置的研发流程：

顾客需求（水质、装置规模、处理能力、场地情况等）--项目立项--研发--小试--送样、测试--甲方确认--生产

配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。



针对研发过程，技术部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样机、结构设计图纸、水质检测记录），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

原油脱水装置和原油水处置装置均采用高频脱水技术，其结构类似，只是用途及处理效果和结构顺序等稍有不同。

原油脱水装置和原油水处理装置结构设计在体系运行之前已基本稳定，根据项目情况不断在电源频率等级、电压等级、电源的控制逻辑、自锁保护等方面对该技术进行升级提升，每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行结构设计，进行小试，小试的处理结果经顾客确认之后按照设计的图纸进行零部件的生产、电源、电控件等部件的采购、组装。

现场与企业沟通，受审核方原油脱水装置和原油水处理装置处理技术已经在油田领域得到了应用与验证。前期在华北油田西 47 站、吉兰泰联合站、吐哈油田吉 28 站进行了工业化应用，取得了良好的效果。

抽查设计开发和运行控制情况（结合华北油田西 47 站 水处理装置研发项目）：

企业保留了相关研发过程资料，内容包括了项目建议书、设计任务单、设计开发计划书、设计开发输入清单、设计开发评审报告、设计开发输出清单、设计开发验证报告、设计方案等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

与企业签订合同后，生产部与企业沟通了客户需求，并编制了项目建议书：

项目名称：原油脱水装置， 顾客：华北油田

基本要求(包括主要性能、技术参数说明等)：高频聚集法去除水中原油，原油经处理后达到回注水质标准

工作模式：通过设备运转；采用高频破乳和聚集脱水技术将采出液就地油水分离，分离后原油含水 $<0.5\%$ ，分离后水中含油 $<100\text{mg/L}$ 经现场处理后就地回注。

业务流程：完成对污水的水油分离达到一定标准。

有市场预测和经费预算，批准人：闫俊杰 日期：2024.4.16。

对设计开发小组人员工作进行了分配，对各阶段进度策划了预计完成时间

提供了“设计开发输入清单”，污水处理设备设计开发输入包括设备处理能力，体积、结构、污水来源、水量、水质、回水要求、排放要求等，收集了 SY/T0045 原油电脱水设计规范设计规范等相关行业标准。根据调查情况进行计算选型和初步方案设计。

提供了设计开发评审记录：

评审内容：技术性能参数、功能、工艺性、原材料采购可能性、符合法规要求等。

评审人员：郭晓磊，赵华伟，刘林等

评审结论：各类输出结果较为充分。可以进入生产阶段。

提供了设计开发输出清单，包括：初步工艺设计图纸、非标设备加工图纸、装配图纸、产品使用说明书等查看“华北油田西 47 站 设计方案”，方案内容包括：工程概况，污水性质、水量、水质分析，设计处理工艺，各单元设施处理效果分析表，电气控制和生产管理，投资概算，工程进度，质量保证计划，售后服务承诺等内容。

评审后进行了详细的图纸设计，并进行了小试，经小试，经原油水处置装置处理后的排放水小样外包给有资质单位进行水质分析，提供有检测报告，报告内容包括水质 pH 值，阳离子，阴离子含量等。报告提供给顾客确认，确认后研发部进行计算，等比例放大，进行终产品的结构图纸等的设计。

提供了该项目图纸，包括设备结构平面图、立体图、安装流程图，零部件图纸等。图纸设计完成后，由技术经理和总经理进行审批，审核完成后送加工厂进行后续生产。

查设计变更，设计过程发现的问题及时进行了修改，主要是对电压等级等进行调整，经评审后进行下一阶段，由于都是小问题所以没保留记录。

设计开发确认和验证：



主要是对方案和设备是否满足输入的要求（主要是顾客要求：如设备处理能力，体积、结构、污水来源、水量、水质、回水要求、排放要求）

确认：客户对方案和设备确认。一般方案和图纸设计完成后，小试产生的处理水交由顾客指定机构进行检测，客户确认后进行后续加工厂生产和组装。确认后研发部进行计算，等比例放大，进行终产品的结构图纸等的设计。

提供了该项目图纸，包括设备结构平面图、立体图、安装流程图，零部件图纸等。图纸设计完成后，由技术经理和总经理进行审批，审核完成后送加工厂进行后续生产。同意验收。验收日期：2024年6月20日。客户确认作为放行和结算依据。

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。经查符合要求

●与外部有关的过程：

现场沟通，综合管理办公室负责公司采购。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
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
石家庄中油优艺环保科技有限公司	危废处置

。。。。。。。。

2024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

2024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

2024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。

抽采购合同：

供方：山东科汇电力自动化股份有限公司，产品名称及型号：控制器，KSYC20-T3-055-B；电机，KSYM1-280S-8-R00A/37kW；非标配件，配制动电阻，10米位置线1条，签订时间：2024年2月20日。

供方：徐州市同和机械有限公司，产品名称及型号：刹车钳，18JC，签订时间：2023年1月1日



采购单，供方：任丘隆威气体供应站，物资名称：氧气、乙炔、二氧化碳。签订时间：2024年2月21日。
采购单，供方：任丘市万锦五金综合商店，物资名称：液压油、3号锂基润滑脂。签订时间：2024年2月15日。

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，表面处理外包，对表面处理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。

满足要求。

●生产过程控制：

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），生产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，企业有南车间和北车间，分别进行装配、机加工、焊接和维修等工序，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；

现场询问生产部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，查看实验室，现场有小试样机，满足检验需要。

生产部经理介绍工作流程，综合管理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。

抽查2024年5月14日、2024年6月17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：

塔架式抽油机：

原材料一下料—热处理（外协）、焊接（部分外协）—机加工—表面处理、喷漆（外协）—装配—试机、检验—入库

原油脱水装置、原油水处理装置：

原材料一下料—机加工—焊接（部分外协）—防腐喷漆（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

外包过程：电极生产、表面处理（喷砂、防腐）、喷漆、热处理、产品运输、检验检测（产品检验、水质分析、计量器具校准、特种设备检验）、危废处置、塔架式抽油机吊正；



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, 10 台, 下发任务: 2024 年 6 月 20 日, 目前已完成 6 台, 2 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**, 2024.6.4, 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**, 2024.6.5, 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**2024.6.9, 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**2024.6.13

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**2024.6.13, 检验员: 贾**。2024.6.15

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

由于设备较大, 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，安装铭牌，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 2024 年 1 月 10 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，2024 年 1 月 10 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。

现场与焊接工序操作人员进行沟通，询问其焊接工序主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。焊接工人持证上岗。

现场巡视：

车间生产的产品为 WCYJD14-7-30Z 型号的塔架式抽油机，目前已完成 3 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。2024 年 7 月 10 日车间生产状况：

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。

●原油水处理装置 生产过程控制

现场查看，生产部收到了原油水处理装置 1 台

产品投产之前已进行小试和顾客确认，按照技术人员提供的零部件生产图纸进行加工、焊接、组装工序。



--原材料进场验收：包括钢板、不锈钢等原材料的验收，主要配件：电源、控制柜、阀门、陶瓷膜、管道、弯头等外购件进场验收；其中法兰热处理过程、电极生产外包，外层防腐喷漆外包；

--下料、机加工工序：操作依据：设计图纸、零部件图纸；操作依据：加工作业指导书，设备操作规程，图纸；

按图纸要求进行切割，切割出原油水处理装置所需框架件，主要控制参数是尺寸，操作设备锯床；

下料主要在南车间进行。

--框架焊接：将下料切割好的框架进行焊接，内层涂防腐材料；外层防腐喷漆，此过程外包；各仓采用钢板隔开；

--一次装配：按照设计图纸进行整机装配，主要是按设计输出的图纸给各仓安装电机、极板、陶瓷膜等，装配顺序：

一仓沉淀仓，油水静置沉淀仓，无零部件安装；

二仓破乳仓，使用组装工具固定电磁脉冲电极，按计算要求进行安装；电机生产外包，按设计要求进行制作；

三仓除油仓，溶气气浮；

四仓微电荷处理系统，按设计图纸安装电极、极板，

五仓深度除油，安装电极；

6、六仓深度净化水出水仓，安装固定陶瓷膜；

安装过程主要使用组装工具，螺栓螺母，焊接设备；

电源控制系统装配：将电源系统、控制柜、管道、管路、弯头、法兰等进行装配，法兰热处理工序外包。

要求配件安全齐全，安装后进行电压、电流、脉冲调试，调试无误后进行整机检测，检测没问题后待售。

焊接、装配、机加工主要在北车间进行。

经识别，原油水处理装置生产的特殊过程为：热处理、喷漆、表面防腐处理、焊接过程，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 2024 年 1 月 10 日对需确认过程热处理过程的《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。

确认人：郭晓磊，2024 年 1 月 10 日。

另查喷漆、表面防腐处理、焊接过程均进行了确认，特殊过程确认合格。焊接工人持证上岗。现场沟通，能说出焊接控制点如焊接电流、电压等。

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。

●原油脱水装置 生产过程控制

现场巡视并查看企业保留的设计开发文件、图纸和生产过程记录，原油脱水装置与原油水处理装置主要结构相同，处理技术相同，企业介绍，根据需要处理的含油水中的油含量不同进行处理：（1）油含量高时首先除油，然后进水处理装置；（2）油含量较低时直接进水处理装置。经过处理达标后，水回注。

原油脱水装置在原油水处理基础上增加除油单元，两种装置生产过程类似，控制过程标准相同，不再赘述。

现场查看，企业保留了相关原油脱水装置的小试记录、设计文件、图纸、生产记录等过程控制记录。只是根据需要处理的来水中油含量不同而在叫法上有所区别。

现场巡视：



查看刘师傅和王师傅正在进行框架焊接工序，工序为：原油水处理装置框架焊接工序，现场查看破乳仓制作工序，使用组装工具固定电磁脉冲电极，按计算要求进行电极和极板安装，其余零部件和装配工作正在有序进行。

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、各仓尺寸要求，焊接工人持证上岗，佩戴了劳保用品，现场沟通，工序主要是对焊丝、电压、电流等进行控制，焊接工人知晓控制要求，焊接过程要求对焊接外观，焊缝质量和底座框架尺寸进行检验后方可进入下一工序。

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/T0045 原油电脱水设计规范设计规范、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。

企业原材料主要是钢板、不锈钢板、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 2024 年 1 月以来材料检验记录

--查 2024.4.3 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。

--查 2024.6.17 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。

--查 2024.6.17 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。

--查 2024.7.7 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：2024.4.6，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：2024.4.8，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：2024.4.9，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：2024.4.16，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：2024.4.9，保存期限：5年；

另查斜撑架、配重箱、皮带检验记录，检验日期：2024.4.15，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：ZZ20240403

抽样地点：安装试验台，试验日期：2024.4.20，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 5mm，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：2024.4.23.

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。

原油脱水装置和原油水处理装置产品根据顾客的处理要求，小试经顾客确认后投产。有顾客确认签字。

原油脱水装置

过程检验包含：机加工件的尺寸、焊接过程、符合图纸要求等；与上述机加工和焊接过程类似，不再赘述。

产品检验：

提供有质量检测报告，规格：GYSF-5-1000/800

产品编号：2024/GYSF/1201

查检测内容包括：外观质量、几何尺寸、设备运转情况、罐体及管路水压实验等，有检测项目和检测结果，及判定结果。检验员：史志民，2024.6.5

提供有产品合格证和产品使用说明书。

原油水处理装置

过程检验包含：机加工件的尺寸、焊接过程、符合图纸要求等；与上述机加工和焊接过程类似，不再赘述

产品检验：

提供有质量检测报告，规格：GYSF-5-1000/800

产品编号：ZLZM-0801

查检测内容包括：外观质量、几何尺寸、设备运转情况、罐体及管路水压实验等，有检测项目和检测结果，及判定结果。检验员：史志民 2024.6.15

提供有产品合格证和产品使用说明书。

外包过程进场检验记录：

经查，企业电极生产、表面处理（喷砂、防腐）、喷漆、热处理、塔架式抽油机吊正外包，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、环境温度、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：2024.6.27，

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。

另抽法兰等热处理件进场检验，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。

抽查电极进场验收，保留了外包方的出厂检验报告，进场主要是对数量和外观等进行检测，有检验人员签字，检验日期。

塔架式抽油机吊正由外部吊车进行吊正，收集了吊车检测报告，吊车司机证件。现场吊正过程注意安全防护。

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

**●环境因素及危险源识别：**

企业编制《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识评价控制程序》，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。对环境因素、危险源的识别、评价、控制措施确定等方式方法职责等进行了规定，内容基本符合要求。

综合管理办公室作为管理体系推进部门，重点负责组织各部门进行环境因素识别和重要环境因素的评价确定；危险源的辨识、风险评价和控制措施确定。

综合管理办公室负责人于 2024 年 1 月 10 日对部门环境因素和危险源进行了识别评价。

编制/日期：李伟 审批/日期：闫俊杰

提供环境因素识别评价表，查看基本能考虑了使用的产品和服务中以及提供的产品和服务中，关于向大气、水体排放、噪声污染、土地污染、废物管理、资源的使用等，能考虑到三种时态、三种状态和生命周期观点，主要分办公、生活区域(车辆、资源管理等)；原材料、生产区域；焊接、下料机械加工、装备等各工序相关识别；运输及相关方影响等，各部门参与识别评价。

查看重要环境因素，提供《重要环境因素清单》，包括：固体废弃物、火灾。识别全面，评价准确。

综合管理办公室识别的环境因素有：生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、空调氟里昂挥发、空调氟里昂泄漏、办公纸消耗、水消耗、电的消耗、打印机硒鼓、墨盒废弃、车辆、办生活垃圾、办公废品如耗材固废、火灾发生等，基本符合要求。

综合管理办公室涉及的重要环境因素为：火灾、固体废弃物。

环境因素的识别和评价基本满足要求。

查看危险源辨识与风险评价一览表，分办公、生产区域各个工序包括检验作业等，能考虑常规非常规各种活动、各作业活动过程，电器使用、文件复印、工作场所环境、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。识别的危险源主要有：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、电路老化、触电、火灾、静电辐射，焊接粉尘引发的伤害，设备运转噪声造成的伤害；检验过程中造成的伤害，物料砸伤，交通工伤事故，工作时未按规定穿戴劳保用品，未按设备安全操作规程操作，机械伤害等。

查看不可接受的安全风险清单，识别的不可接受风险为：触电伤害、机械伤害、火灾伤害、烫伤、物体打击伤害。识别基本准确。

综合管理办公室识别的危险源主要为：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、电路老化、触电、电磁辐射、上下班交通事故等。

综合管理办公室识别的不可接受风险：触电伤害、火灾伤害。识别基本准确。

危险源的识别和评价基本满足要求。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

策划有《法律法规和其他要求管理程序》《监视和测量及合规性评价控制程序》，规定了法律法规收集、更新以及合规性评价的职责、内容、方法、频次等，综合管理办公室为主控部门，内容基本符合要求。

与负责人沟通：主要通过网站、接受上级文件、购买书籍、以及到地方标准计量所检查、及时更新等方式渠道获取环境和职业健康安全方面适用的法律法规和其他要求，基本符合策划安排。

各部门收集的信息汇总到综合管理办公室统一管理。

提供《适用环境法律法规清单》和《职业健康安全法律法规清单》，包括相关的环境、职业健康安全法律法规、部门规章、河北省地方法规、职业健康安全标准相关的环保法规及其他要求。查看有中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、河北省环境保护条例、河北省大气污染防治条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国职业病防治法、河北省安全生产条例、中华人民共和国特种设备安全法、河北省消防条例；国家危险废物名录。收集的法律法规基本上与公司环境因素和危险源相符。

其他要求：目前主要是当地环保局和安监局的执法检查要求，执行国家法律法规和标准，包括下达的通知等。经查看，企业在生产过程中识别的重要环境因素为火灾、固体废弃物。车间设有旱烟净化器，焊接工序的废气经净化器处理后排放，操作过程中严格要求佩戴防护用品，每年对关键岗位人员进行健康体检，查看年度内健康体检均无异常，无其他严重职业危害因素。



综合管理办公室采用下发法规及会议传达的方式宣传有关法规内容，明确了相应法律法规中有关章节和内容与重要环境因素、不可接受风险的对应。

环境和职业健康安全法规均在电脑中保存，各部门可以共享。

由综合管理办公室负责主导法律法规的合规性评估，频率：1 年 1 次；

提供年度合规性报告，评价日期：2024 年 3 月 20 日，参加人：各部门负责人。环境评价内容包括：与资源能源消耗有关的法律法规、与火灾有关环境的法律法规、与废弃物管理有关的法律法规、及其他要求等。评价结果：公司目前无违法行为。

职业健康安全评价内容包括：与消防、用电、健康体检、其他要求有关内容等，评价结果：公司目前无违法行为。基本符合要求

抽：《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，公司对应行为：公司设有固废存放区，对集中收集的生产固废进行外售处理，评价结果：符合。

《中华人民共和国特种设备安全法》，适用条款：全部，公司对应行为：公司按要求对车间内的特种设备进行定期检验，评价结果：符合。

基本符合要求

●运行控制：

生产部识别出重要环境因素包括：固废排放（含危废），火灾，不可接受风险：触电、火灾、机械伤害、烫伤、物体打击等。

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 and 安全管理制度文件；

查看运行控制情况：

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，受审核方生产工序主要是机加工、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。

固废处置：现场查看，车间主要固废为生产下脚料，维修产生的废弃零部件，如废弃皮带，废弃螺栓、齿圈等分区存放，定期外售。

实验室产生少量处理水废水，循环使用，产生的少量淤泥，存放于危废间由危废处置方处理。

危废：设置了危废间，该企业与雪曼生技科技有限公司协作，建立危废间 1 间，用于危废存放，现场审核，提供了危废处置台账，协议由雪曼圣杰签订，双方危废共同存于危废间，定期交由有资质单位处理。

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》，2024 年 1 月 10 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（南北两个车间共计 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，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、郭晓磊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，管代及综合管理办公室定期巡查；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；

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。

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，查看综合管理办公室设备、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。现场询问抽查郭晓磊、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。

审核现场，部分工人未按要求佩戴安全帽，已沟通。

运行控制基本符合要求

● 应急准备和响应

1、查策划有《应急准备和响应控制程序》，编制有火灾事故、触电、机械伤害应急预案。

2、应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾常识和能力的培训

3、该部门介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动：

提供有 2024 年 3 月 10 日“应急救援演练记录”。

——演练时间：2024 年 3 月 10 日



——演练组织部门：综合办公室；参加人员：全体

——演练效果评价记录：通过演练，证明预案基本适宜，全体人员对于预案的要求有了比较适宜的操作方法，可以有效履行预案的要求，对伤害事故起到良好的控制作用。

-----提供有 2024 年 5 月 17 日“触电应急救援演练记录”。

——演练时间：2024 年 5 月 17 日

——演练组织部门：综合办公室；参加人员：全体

——演练效果评价记录：通过演练，证明预案基本适宜，全体人员对于预案的要求有了比较适宜的操作方法，可以有效履行预案的要求，对伤害事故起到良好的控制作用。

——对消防应急预案的适用性、可操作性进行评审；符合要求。

提供有 2024 年 4 月 28 日“机械伤害应急演练记录”，符合要求

●绩效监测

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 2024 年 5-6 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，抽查焊接岗位王娴、郭晓磊体检报告，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。

符合要求。

2.3 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《内审审核控制程序》、《管理评审控制程序》，基本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：2024 年 4 月 10 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，组长李伟，参加了培训，介绍内审是在咨询公司协助下进行的，基本清楚内审流程，建议下次关注内审的深入。

管理评审实施

时间：2024 年 4 月 25 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。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

李伟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。

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。

三、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:增加了原油脱水装置、原油水处理装置的生产

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):增加了原油脱水装置、原油水处理装置的生产

9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2023年8月10日的Q0体系初次审核,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。

2023年6月20日的E体系的初次审核发现:生产部未识别产品检验活动所涉及的环境因素影响



企业针对该2项不符合，分别采取了相应的纠正措施，经验证，措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐无变化

☒经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，雪曼圣杰科技有限公司（组织名称）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

推荐意见：☒暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷 崔焕茹



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。