

项目编号: 11603-2024-QEO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 盐城华远石油机械有限公司

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): 张磊

审核组员 (签字): 柳芳

报告日期: 2024 年 12 月 31 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：张磊

组员：柳芳



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	张磊	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-2258213	Q:18.01.03,18.01.05,18.05.02,19.09
			E:审核员	2022-N1EMS-2258213	E:18.01.03,18.01.05,18.05.02,19.09
			O:审核员	2023-N1OHSMS-2258213	O:18.01.03,18.01.05,18.05.02,19.09
				3	.02
B	柳芳	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1479229	
			E:审核员	2024-N1EMS-1479229	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1479229	
				9	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘敬钦	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：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等
- 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：

GB/T18607-2008 抽油泵机器组件规范;GB/T 21411.1-2014 石油天然气工业人工举升用螺杆泵系统第1部分:泵;GB/T18607-2017石油天然气工业钻井和采油设备往复式整桶抽油泵;Q/HY ZXQF005-2018常柱塞防沙可正洗技能环保抽油；螺杆泵驱动装置、螺杆泵专用变频控制柜；GB/T21411.2-2009石油天然气工业井下设备 人工举升用螺杆泵系统第二部分：地面驱动装置；螺杆钻具、钻采配件SY/T 5383-2010螺杆钻具、SY 5307-87 石油钻采机械产品用装配通用技术条件、SY/T5211-2009压裂成套设备

- 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12月29日 上午至2024年12月31日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年01月05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：抽油泵（节能环保抽油泵，耐磨防腐抽油泵，防砂抽油泵，螺杆式抽油泵，整筒式抽油泵）及配件，螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件生产

E：抽油泵（节能环保抽油泵，耐磨防腐抽油泵，防砂抽油泵，螺杆式抽油泵，整筒式抽油泵）及配件，螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：抽油泵（节能环保抽油泵，耐磨防腐抽油泵，防砂抽油泵，螺杆式抽油泵，整筒式抽油泵）及配件，螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件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：盐城市盐都区大冈镇卧龙西路 88 号

办公地址：江苏省盐城市盐都区大冈镇卧龙西路 88 号

经营地址：江苏省盐城市盐都区大冈镇卧龙西路 88 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（2）项，涉及部门/条款:办公室 QEO7.2，供销部 Q8.4

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：2025 年 1 月 5 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 2025 年 12 月 31 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管评执行情况、供应商管控、生产过程监控、环境因素、危险源变化、目标考核情况；任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

近一年内未发生过环境、安全事故，未发生过相关方投诉抱怨情况，未发生违反法律法规情况，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。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，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。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。
- 2) 风险提示： 人员安全环保知识加强培训，提高保护环境、保障人身安全的意识。

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：2007 年 04 月 17 日 体系实施时间：2024 年 6 月 20 日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：37 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无夜班

4) 范围内产品/服务及流程：

1) 抽油泵生产工艺流程图：

下料→粗加工→热处理（外包）→柱塞热喷涂→精加工→组装→成品检验→补漆→打码及产品标识→包装入库

2) 螺杆泵驱动装置生产工艺流程图

下料→粗加工→热处理（外包）→精加工→组装→成品压力试验→补漆→打码及产品标识→包装入库

3) 螺杆泵专用变频控制柜生产工艺流程图

板材下料→折弯成型→开孔→焊接★→补漆→电气元件装配→调试→成品检验→打码及产品标识→包装入库

4) 石油钻采配件（接箍、游动凡尔等一般零部件加工）

下料→粗加工→精加工→成品检验→打码及产品标识→包装入库

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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 标准的要求，对体系进行了策划，2024 年 6 月 20 日开始全面推广实施

本次审核覆盖 2024 年 6 月 20 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2024 年 10 月 30 日组织了管评、2024 年 10 月 20 日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括一管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准一经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于 2024 年 6 月 20 日起运行。

文审问题行了整改，经现场验证，符合。

●与管代刘敬钦时了解到：组织在建立质量、环境和职业健康安全管理体系时，结合企业的发展，考虑了与企业发展的战略规划。

●总经理确定与其宗旨和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素/问题/议题（企业的知识、绩效、企业文化等）和外部因素/问题/议题（国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）；这些因素/问题/议题包括了需要考虑的正面和负面因素或条件，并能够保持监视和更新，符合要求。

体系建立以来，体系未变化。

●公司确定了与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：

政府：守法经营，为社会创造更多劳动岗位；

顾客：造价合理，性价比高；产品质量符合要求；按约定时间交付；

供方：长期合作共赢；采购产品合格率高；按约定时间付款；

员工：提供岗位培训及晋升加薪机会；

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果，提供《风险和机遇评估分析表》

风险：制造过程的风险：公司识别出有生产不能按时完成计划；不良率过高；效率太低；产品标识不清、混料

●内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；.部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流。



●外部知识：品质异常客户投诉;组织外部培训,学习前沿的学术及技术;对客户资料分析,学习;从互联网上下载所需要的技术资料。

办公室负责组织知识的管理及协调工作,通过组织学习,建立资料库对组织的知识进行保持和传承。

●企业制定了《人力资源控制程序》对人员的配备和培训作了规定,对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制,提供《人员台账》、《岗位胜任评价表》。

●抽查生产人员的任职资格:经过培训,掌握了质量、环境、职业健康安全管理体系知识、体系文件要求及实际操作知识等,经过考核合格。

●企业员工目前 37 人,均具有多年同类产品工作经验。

管理方针:

管理方针:质量精益求精,服务及时周到;实现污染预防,注重节能降耗;及时消除隐患,保障健康安全;遵守法律法规,坚持持续改进。

与企业的宗旨相一致,包含了持续改进、顾客满意的要求,为质量目标的建立提供了框架依据。

为实现公司的管理方针,公司管理目标:

●公司的目标为(随手册发布实施):

目 标	指 标
成品一次检验合格率 99%	99.5%
顾客满意度 95 分以上	98 分
固体废物收集、分类、统一处理	危险废弃物统一收集、统一处理率 100%;
可回收废弃物统一收集处理率 100%	
噪声达标排放	符合 GB12348-2008 标准中 2 类标准
昼间 60dB (A), 夜间 50dB (A)	
杜绝重伤、死亡事件;	重伤、死亡事件为零、
杜绝火灾爆炸事件	火灾、爆炸事件为零
杜绝机械伤害、触电事故。	机械伤害、触电事故为零

●目标在各部门进行了分解,于 2024 年 12 月 20 日行了考核,结果显示本年度目标实现。

近一年未发生变化

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

●●组织根据手册第 6.1.2 条款、《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》要求,由办公室负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新,各部门负责组织实施,办公室负责汇总整理。

●查看组织《环境因素评价表》,组织在办公区、厂区仓库、车间等场所,按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响,生产过程中能结合生命周期观点,从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别;供方包括相关方影响等,各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价,对应责任部门明确,有相应的保存期限、责任人和制定日期,基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及的环境因素有外来人员的控制、生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、设备噪声、生产过程固废、办公纸消耗、水电消耗、固体废弃物、打印机硒鼓、墨盒废弃等。

●采取多因子评价法对整个公司的环境因素进行评价,查到《重要环境因素清单》,评价出:潜在火灾、固废、噪声、材料消耗、化学品泄露。

●查《危险源调查、风险评价表》,分办公、生产区域各种作业包括检验作业等,能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程,电器使用、文件复印、生产各工序、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、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。

●对识别出的危险源采取 $D=LEC$ 进行评价，查到《不可接受风险清单》，评价出重大危险源，包括：潜在火灾、触电、机械伤害、物体打击、职业病伤害（噪声、粉尘）等。

●有《合规义务控制程序》等，

●提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有产品和质量/环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；提供公司适用的《法律法规与其他要求清单》：劳动法、消防法、职业病防治法、劳动合同法、妇女权益保障法、传染病防治法、国突发事件应对法、未成年人保护法、招投标法、道路交通安全法、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、环境保护法、固体废物污染环境防治法、大气污染防治法、水污染防治法、环境影响评价法、环境噪声污染防治法、包装资源回收利用暂行管理办法、劳动保护用品管理规定、劳动保护用品配备标准、城市生活垃圾管理办法、节约能源法、仓库防火安全管理规则等。

●获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本。

●查《合规性评价报告》，时间：2024年10月21日进行合规性评价，内容包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

●为确保质量管理体系的有效运行和持续改进，公司在人财物、信息和时间上均作了投入，规范了管理，产品质量稳定提高，增进了顾客的满意，基本满足。公司为确保质量管理体系能够有效地运行，保证产品实现的顺利进行，提供了必要的资源，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司建筑面积约 5600 平米。建有车间和库房、办公区。

主要办公设备：电话、电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

主要生产设备：数控管子螺纹车床、卧式车床、万能铣床、转子抛光机、摇臂钻床、行车、螺杆槽数控铣床、数字车床、牛头刨床、转子抛光机、喷焊机、珩磨床、校直机、锯床、电焊机、千吨液压机、空压机等。

主要监视和测量设备：浮标式气动量仪、外径千分尺、游标卡尺、高度尺、石油管螺纹环规、压力表、百分表、深度尺等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

查看现场并与企业沟通了解到：特种设备：5吨行车7台，2吨的1台，压力容器3台，安全阀5个与刘经理沟通了解到企业产品转运使用行车，因产品较长不适宜使用叉车，现场无叉车。

行车，使用登记证编号：41703209282010030012，检定报告编号：YC-QD(4170)-2023-JC00089，检验日期：2023年1月5日

安全阀，报告编号：YC-AF-2024-CB04199，校验日期：2024年7月15日

卧式硫化罐，使用登记证：容17苏JC00147(21)，报告编号：YC-RD(Q)-2024-CB00079，检验日期：2024年1月18日。

储气罐，使用登记证：容17苏JC00146(21)，报告编号：YC-RD(Q)-2024-CB00081，检验日期：2024年1月18日。

其余检定报告详见提交证据

锅炉一台，已报废登记，有报废注销登记表

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。近一年未发生变化。



●生产工艺流程:

1) 抽油泵生产工艺流程图:

下料→粗加工→热处理(外包)→柱塞热喷涂→精加工→组装→成品检验→补漆→打码及产品标识→包装入库

2) 螺杆泵驱动装置生产工艺流程图

下料→粗加工→热处理(外包)→精加工→组装→成品压力试验→补漆→打码及产品标识→包装入库

3) 螺杆泵专用变频控制柜生产工艺流程图

板材下料→折弯成型→开孔→焊接★→补漆→电气元件装配→调试→成品检验→打码及产品标识→包装入库

4) 石油钻采配件(接箍、游动凡尔等一般零部件加工)

下料→粗加工→精加工→成品检验→打码及产品标识→包装入库

关键工序: 精加工

需确认过程: 焊接

外包过程: 热处理、电镀、运输

公司生产、检验相关标准:

1) 抽油泵(螺杆式抽油泵、防沙抽油泵、整桶式抽油泵、耐磨防腐泵、节能环保抽油泵)

GB/T18607-2008 抽油泵机器组件规范;

b、GB/T 21411.1-2014 石油天然气工业人工举升用螺杆泵系统第1部分:泵;

c、GB/T18607-2017 石油天然气工业钻井和采油设备往复式整桶抽油泵;

d、Q/HY ZXQF005-2018 常柱塞防沙可正洗技能环保抽油。

2) 螺杆泵驱动装置、螺杆泵专用变频控制柜

GB/T21411.2-2009 石油天然气工业井下设备 人工举升用螺杆泵系统第二部分:地面驱动装置。

3) 螺杆钻具、钻采配件

SY/T 5383-2010 螺杆钻具、SY 5307-87 石油钻采机械产品用装配通用技术条件、SY/T5211-2009 压裂成套设备等。

通过使用以上标准来指导产品生产和确定产品的接收;

生产设备: 数控管子螺纹车床、卧式车床、万能铣床、转子抛光机、摇臂钻床、行车、螺杆槽数控铣床、数字车床、牛头刨床、转子抛光机、喷焊机、珩磨床、校直机、锯床、电焊机、千吨液压机、空压机、电脑等。

监测设备: 浮标式气动量仪、外径千分尺、游标卡尺、高度尺、石油管螺纹环规、压力表、百分表、深度尺等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的编制了《进货检验规范》、《过程检验规范》、《最终检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等。对产品的生产和检验过程实施了过程控制, 详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

制定的《进货检验规范》、《过程检验规范》、《最终检验规范》和《生产和服务控制程序》等、相关记录有: 进货检验记录、过程检验记录、最终检验记录、不合格品评审处置单、生产任务单等。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产, 与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外, 该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件, 将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同, 由办公室、市场部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标, 明确客户需求完成签订前合同评审工作, 合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司冀东油田分公司, 签订时间: 2024 年 02 月 22 日, 合同



编号:2024-KJ788-008

产品名称: YB 整筒式抽油泵配件 CYB150TH25 喷焊柱塞总成、CYB 整筒式抽油泵配件 CYB-38TH 定凡尔总成

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司冀东油田分公司, 签订时间: 2024 年 02 月 27 日, 合同编号:469

产品名称: 螺杆钻具钻采配件

——顾客名称: 齐齐哈尔油田开发建设总公司, 签订时间: 2024 年 05 月 05 日, 合同编号:HY-P-20240505-001 产品名称: 螺杆式抽油泵、螺杆泵驱动装置、变频控制柜

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 06 月 24 日, 合同编号: 2024-13102

产品名称: 整筒式抽油泵系列

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 09 月 11 日, 合同编号:JS2024-W-17-MM1-1415-1415-KJ

产品名称: 防砂抽油泵 25-175TH2. 2-6. 6ZXXYFH

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 10 月 22 日, 合同编号: JS2024-W-36-MM-1683-1683

产品名称: 螺杆钻具 W5LZ120mm 7.0MPa 150°C 碳化钨

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 11 月 29 日, 合同编号:024-W-17-MM-1768-1768

产品名称: 耐磨防腐泵 25-175TH4. 5-1. 2NMFF

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 12 月 09 日, 合同编号: JS2024-W-17-MM-214-214-KJ

产品名称: 长柱塞防砂可正洗节能环保抽油泵 30-175TH22-6. 6 ZX JH ZQ、长柱塞防砂可正洗节能环保抽油泵 30-175 TI2. 2-4. 8 ZX MFF Z0

——顾客名称: 中国石油天然气股份有限公司吉林油田分公司, 签订时间: 2024 年 12 月 10 日 合同编号: 024-W-17-MM-1768-1768

产品名称: 螺杆式抽油泵 GLB75-30、螺杆式抽油泵 GLB160-27、螺杆式抽油泵 GLB200-25、耐磨防腐泵 25-175TH4. 5-1. 2NMFF

●编制《外部供方控制程序》, 规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如: 具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有: 柱塞、游动凡尔总成、固定凡尔总成、转子、小四通、高压油壬、油壬法兰、盘根盒等等。

●识别的外包过程: 热处理、电镀、计量校准、电力维修

●查供销部提供的供应商名录, 共显示合格供应商盐城市巨恩贸易有限公司、盐城通之达机电有限公司、泰州市华成金属喷焊粉末有限公司、山东帅航钢材有限公司、临沂市海发钢材贸易有限公司、盐城市飘锐磨料磨具有限公司、赞臣密封件有限公司、伊川县恒昌轴承有限公司、潍坊鑫科机械有限公司等供应商, 内容包括: 序号、供方名称、供应类型、联系电话、是否合格评定等。

●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

●与负责人沟通确认, 生计部负责产品的设计和开发, 主要人员吴凤祥、葛启明、王长根等人, 在相关行业从事设计和开发工作多年, 能力满足公司设计和开发的需要, 公司自成立以来, 专业从事抽油泵的生产, 依据客户技术要求和图纸进行加工。目前有设计和开发的相关规定, 近一年以来, 公司没有新产品的研发活动, 原设计研发也无变更, 一直按标准要求生产。

●查公司管理手册 8.3 条款, 按新标准要求, 规定了产品设计和开发过程及相互作用, 对设计开发过



程进行了界定,明确了设计开发的流程为:策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求,内容符合要求。

●公司所生产的产品生产工艺均早已定型,按照客户需求使用原材料,不会私自对工艺、材料进行更改,所生产的产品没有进行设计和开发相关工作,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不断变化,如顾客要求和市场需要开发新产品时,公司按照策划的:设计和开发要求进行设计开发,确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望,并超越顾客期望。基本符合要求。

●公司制定了《生产和服务控制程序》《过程和产品监视和测量控制程序》,符合企业实际和标准要求,具有可操作性。

1) 依据客户的订单制定生产计划,明确产品数量、规格型号、交货期,从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求,内容包括:规格型号、数量、价格、交货期,齐全完整。

现场有:图纸、设备操作规程、作业指导书、检验规范,指导生产操作的要求。操作人员直接按要求操作及进行控制,防止人为错误。

2) 配置了相应的监视和测量设备,钢卷尺、外径千分尺、百分表、万能角度尺、高度尺、硬度计等,满足产品质量特性测量的需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验,对产品外观、规格尺寸、组装进行确认,能够验证过程和成品是否符合接收准则。

4) 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。本公司编制组作业指导书,进行该过程的生产活动,设备运行可靠,能满足要求。人员资格:本公司操作员均进行了相关的培训,可满足要求。工艺文件:对于每个类型的产品,公司均制定了相应的工艺文件及检验要求,验收标准,可满足要求。

5) 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。

6) 生产和服务控制过程职责明确:

生技部负责生产和服务的管理和监督工作;

车间主任负责依据《生产订单》组织生产,生产进度反馈。

产品检验合格后进行入库,销售。有出入库记录,记录完善。

抽《发货清单》,时间:2024年7月9日,交付地点:长庆油田采油六厂(榆林市定边县),产品:耐磨防腐泵,运输方式:直接物流平台下单发货,承运人:周天 车号豫HT3383,运输至客户指定地点后由客户自行装卸,客户现场确认无误进行签字验收,签收人:魏建,后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务,详见 Q8.5.5

抽《发货清单》,时间:2024年09月23日,交付地点:扶余采油厂(吉林省松原市),产品:螺杆式抽油泵,运输方式:直接物流平台下单发货,承运人:张强 车号黑MN7840 运输至客户地址后由客户自行装卸,客户现场确认无误进行签字验收,签收人:陈立刚,后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务,详见 Q8.5.5

抽《发货清单》,时间:2024年12月09日,交付地点:大港油田采油六厂,产品:螺杆式抽油泵、驱动装置,运输方式:直接物流平台下单发货,承运人:刘顺利 车号冀B9P175,运输至客户地址后由客户自行装卸,客户现场确认无误进行签字验收,签收人:张博涵,后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务,详见 Q8.5.5

●公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

进货检验:

检验依据:公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购,原材入库前进行验收,针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认,确认无误后,签字验收。

查2024年11月12日《进货检验记录》,物料名称:泵筒,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、



针对外观、尺寸、产品合格证明等进行检验,检验结果:合格,检验人:普启明

查2024年9月15日《进货检验记录》,物料名称:固定凡尔,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对外观、尺寸、产品合格证明等进行检验,检验结果:合格,检验人:普启明

查2024年6月12日《进货检验记录》,物料名称:柱塞,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对外观、尺寸、产品合格证明等进行检验,检验结果:合格,检验人:普启明

查2024年8月12日《进货检验记录》,物料名称:转子,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对外观、尺寸、产品合格证明等进行检验,检验结果:合格,检验人:普启明

部分原料检验,于入库前通过验证供方产品合格证,针对规格尺寸、数量进行确认,确认合格后于原材料送货单上签字验收,方可入库。

提供《出库单》时间:2024.7.4,物料名称:拉杆,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认,确认无误后,签字验收,验收人:何**

提供《东营科普特工贸有限公司物资出库单》时间:2024.11.15,物料名称:泵筒,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认,确认无误后,签字验收,验收人:何**

查随单的产品质量证明书,检验项目:外径:69.90-69.95,内径:57.10-57.11,壁厚差:6.15-6.40,直线度:0.2/1000,化学成分:C:0.49,Si:0.27,Mn:0.69,P:0.014,S:0.002,力学性能:抗拉:688MPa,屈服:434MPa,伸长率:21%,硬度:225-235HB

提供《嘉兴钢球厂发货单》时间:2024.11.15,物料名称:球阀等,记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认,确认无误后,签字验收,验收人:刘敬钦

查随单产品合格证,检验项目:硬度:58-65HRA,球形偏差: $\leq 1.5\mu\text{m}$,直径公差: $\pm 0.013\text{mm}$,表面粗糙度:0.025

过程检验:检验依据:检验员依据检验规范和图纸进行检验。

生产过程中

查2024年12月4日《螺杆泵转子检验记录》,规格:GLB200,检验项目:镀层厚度 ≥ 0.12 ,检测结果:0.13-0.14mm,检验员:葛启明

查2024年9月28日,《抽油泵接头检验记录》,规格:28TH,检验项目:硬度HB240-260,检测结果:HB244-248,检验员:葛启明

查2024年8月23日,《固定凡尔检验记录》,规格:38TH,检验项目:喷涂HRC48-52,检测结果:HRC50;硬度HB240-260,检测结果:HB248-260,检测结果:合格,检验员:葛启明

查2024年11月23日《螺杆泵定子注胶过程控制记录》,型号:120,喷砂、清洗涂胶、注胶压力(18MPa),硫化过程压力(MPa)和温度($^{\circ}\text{C}$)(150 $^{\circ}\text{C}$,2小时),每隔20min抽查一次,检测结果:合格,操作人:王长根、荣九华、陈博等等

另抽查2024年11月27日、2024年12月7日检测记录,记录无异常。

成品检验:检验依据成品检验规范、图纸、国标,

提供成品检验《产品合格证》《最终检验记录》

查2024年9月27日,驱动装置检验记录,规格:LBQ28,检验项目:噪声(不大于85dB),密封压力(5MPa,无泄露),检测结果:合格,检验员:葛启明

查2024年9月11日,变频控制柜检验记录,规格7.54W,检验项目:缺项保护:电源缺项不启动,过流保护:电流过大停机,检测结果:合格,检验员:葛启明

查2024年5月18日,螺杆钻具,产品规格:TLB172,检测项目:外观、螺纹要求、耐磨防腐、粗糙度、定子内衬橡胶等,检测结果:合格,检验员:葛启明



查 2024 年 5 月《耐磨防腐泵 产品合格证》，产品规格：25-150TH4.5-1.2NMFFZQ，检测项目：泵筒工作表面粗糙度：泵筒的内表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；柱塞工作表面粗糙度：柱塞外表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；泵筒通经试验：通经柱塞长度 $\geq 1.219\text{m}$ ，通经柱塞外径应比标称泵筒内径小 $0.023-0.038\text{mm}$ ；配合间隙：一级泵隙 $0.025-0.088$ ；漏失量：在 10MPa 最大漏失量 170ml/min ，检测结果：上部 60ml/min ，下部 70ml/min ；密封性测试：在规定压力下保压 3min ，降压 $\leq 0.5\text{MPa}$ ，检测结果： 0.32MPa ；真空试验：阀球和阀座总成应在最小真空度 64.32kPa 下，在真空隔离后，至少 3S 无泄漏。检测结果：真空度 64.32kPa 下真空隔离 3s 后，无泄漏；拉动性：手感阻尼均衡，无阻滞，检测合格。

查 2024 年 8 月《防砂抽油泵 产品合格证》，产品规格：25-125TH1.2-4.5 长柱塞沉沙式，检测项目：泵筒工作表面粗糙度：泵筒的内表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；柱塞工作表面粗糙度：柱塞外表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；泵筒通经试验：通经柱塞长度 $\geq 1.219\text{m}$ ，通经柱塞外径应比标称泵筒内径小 $0.023-0.038\text{mm}$ ；配合间隙：一级泵隙 $0.025-0.088$ ；漏失量：在 10MPa 最大漏失量 200ml/min ，检测结果：上部 60ml/min ，下部 65ml/min ；密封性测试：在规定压力下保压 3min ，降压 $\leq 0.5\text{MPa}$ ，检测结果： 0.34MPa ；真空实验：真空度 64.32KPa 下真空隔离 3S 后，无泄露；拉动性：手感阻尼均衡，无阻滞，检测合格。

查 2024 年 9 月《整筒式抽油泵 产品合格证》，产品规格：20 (25) -112TH4.5-1.2 重球，检测项目：泵筒工作表面粗糙度：泵筒的内表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；柱塞工作表面粗糙度：柱塞外表面的粗糙度应 100%进行目测检验，表面应光滑无磨损；泵筒通经试验：通经柱塞长度 $\geq 1.219\text{m}$ ，通经柱塞外径应比标称泵筒内径小 $0.025-0.088\text{mm}$ ；配合间隙：一级泵隙 $0.050-0.075$ ；漏失量：在 10MPa 最大漏失量 200ml/min ，检测结果：上部 55ml/min ，下部 60ml/min ，密封性测试：在规定压力下保压 3min ，降压 $\leq 0.5\text{MPa}$ ，检测结果： 0.32MPa ；真空实验：真空度 64.32KPa 下真空隔离 3S 后，无泄露；拉动性：手感阻尼均衡，无阻滞，检测合格。

查 2024 年 9 月《长柱塞防砂可正洗节能环保抽油室内试验报告》《长柱塞防砂可正洗节能环保抽油泵合格证》，产品规格：25-175 TH 2.2-6.6 ZX XY FH，检测项目：(10MPa) 上行漏失量： 70ml/min ，下行漏失量： 105ml/min 、(15MPa) 上行漏失量： 110ml/min ，下行漏失量： 120ml/min ，检测合格。

查 2024 年 10 月 10 日《盐城华远石油机械有限公司螺杆式抽油泵试验报告单》，产品规格：GLB75-40，试验参数：32 号液压油，油温： 30°C ，检测项目：如下表，检测合格。

Mpa	s/20L	排量 ml/r	m^3/h	r/min	N.m	kw	kw	率 %	%
0	196	77	0.367	80	48	0.4	0	100	0
2	199	75	0.362	80	71	0.59	0.2	98.49	33.79
4	201	75	0.358	80	97	0.81	0.4	97.51	48.98
6	204	74	0.353	80	120	1.01	0.59	96.08	58.51
8	208	72	0.346	80	146	1.22	0.77	94.23	62.89
10	212	71	0.34	80	170	1.42	0.94	92.45	66.24
12	215	70	0.335	80	197	1.65	1.12	91.16	67.64
14	222	68	0.324	80	208	1.74	1.26	88.29	72.38

查 2024 年 10 月 24 日《盐城华远石油机械有限公司 螺杆钻具旁通阀 最终检验记录》，规格：7LZ172，检验项目：扣型：4 (1/2) REG，密距 ($0-0.254$)，检测结果： 0.23 ；开关功能：阀芯与阀套压下去，复位正常，检测结果：合格

查 2024 年 10 月 20 日，《固定凡尔 最终检验记》(抽油泵配件)，规格：44TH，检验项目：密封性：在



23MPa 压力下保持 3min 压力下降小于 0.5MPa, 检测结果: 0.28-0.36, 检测结果: 合格, 检验员: 葛启明
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。

部分产品提供第三方检测报告, 详见提交证据。

公司产品监视和测量控制基本符合规定要求。

●编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《职业病防治控制程序》、《消防安全管理程序》、《电气安全管理程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《工作环境与安全生产控制程序》等。

现场查见:

●废水管控:

生产过程无废水。生活污水排放化粪池后排入政府污水管网统一处理。

●废气管控:

废气主要来源于机加工产生的废气、抛光产生的抛光粉尘、喷焊产生的喷焊废气、液化气燃烧产生的燃烧废气。抛光粉尘、喷焊废气经集气罩收集后通过滤筒除尘器处理后由一根 15 米高的排气筒排出; 机加工产生的废气、液化气燃烧废气再车间呈无组织排放。

●噪声管控:

生产过程选用了低噪声的设备和工具, 同时在厂房内生产, 加强设备的检查和维保, 确保机械设备在正常工况下运行, 周围无环境敏感点。

●固废管控:

生产过程中固废包括废原料/废原材料包装袋/废机油/废棉纱等, 进行了分类存放, 按可回收和不可回收分别放置, 设置分类标识。

其中机械加工工序产生的废物料, 收集后卖掉; 生产过程中的废包装袋, 定期按照可回收垃圾处理; 生产过程中的危险固废: 废机油、废切削液、废棉纱等, 单独分类存放, 集中收集到一定数量时交有资质的单位处置, 查见了危废处置合同, 产生量较少暂时储存在危废间。

公司有工业固体废物贮存场所 1 处, 面积 10 平方米, 放有少量废金属屑。有危险固体废物暂存场所 1 处, 面积 10 平方米, 有防渗设施, 目前暂存废机油、废棉纱。

●资、能源管控:

能源、资源消耗控制: 在工艺排料过程中合理安排, 减少了机配件的不合理使用; 现场杜绝用水跑冒滴漏和常明灯, 采用节水阀门和节能灯等节能设备, 每月进行能源考核。

●产品周期的环境管控:

公司从采用产品时已考虑了产品的环保性(包括其包装), 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的计量, 使用的包装桶反复用, 避免浪费。

化学品: 环保型切削油、润滑油, 收集了相关的 MSDS 知识。环保型切削油用于测试设备, 是重复使用的, 定点存放在桶中, 防止泄漏, 设备维修保养过程会产生少量机油, 企业收集存放于桶装, 目前存量较少, 暂未处置。

●潜在火灾管控: 生产现场配备了消防栓和灭火器, 定期检查, 办公区的办公设备, 经现场查看状态良好, 无乱拉电线和明火使用, 现场未见火灾及爆炸隐患, 有干粉灭火器, 均在有效期内, 经了解未发生过触电和火灾事故。

现场查看, 企业现场的环境污染源对周边影响不大, 并定期进行环境监测

本项目周围无自然保护区、风景名胜区等环境敏感因素。周围均为企业。

●杜绝重大机械伤害控制情况: 车间有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查。部门介绍近一年内未出现过严重的工伤事故。

●职业健康安全管控: 起重机和储气罐安全阀、压力表经过年检合格, 操作工经过安全培训。设备旋转部位有防护罩, 有急停按钮。热喷涂操作工戴口罩和护目镜, 电焊工戴护目镜, 有焊烟净化器

按人员发放工服、手套等劳保, 手套一周一副未有发放记录已与管代交流改进。



在车间能提供防止员工意外伤害加重的急救药箱。

提供公司与员工签订的劳动合同，见审核办公室该条款记录。

为主要长期员工上社保，见审核办公室该条款记录。

节日为员工发放各种福利，组织员工参加旅游和各类文体活动。春节、节假日向员工发放礼品。

按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。

经了解未发生相关方造成的环境污染以及职业健康安全问题情况。

运行控制基本有效。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年10月30日进行了2024年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年10月20日进行了2024年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。

采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中的违规或不符合现象，进行返修或报废的方式进行控制

组织的不合格品控制基本有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、配件加工等的要求及变更。



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）：

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司建筑面积约 5600 平米。建有车间和库房、办公区。

主要办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

主要生产设备：数控管子螺纹车床、卧式车床、万能铣床、转子抛光机、摇臂钻床、行车、螺杆槽数控铣床、数字车床、牛头刨床、转子抛光机、喷焊机、珩磨床、校直机、锯床、电焊机、千吨液压机、空压机等。

主要监视和测量设备：浮标式气动量仪、外径千分尺、游标卡尺、高度尺、石油管螺纹环规、压力表、百分表、深度尺等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

查看现场并与企业沟通了解到：特种设备：5 吨行车 7 台，2 吨的 1 台，压力容器 3 台，安全阀 5 个

与刘经理沟通了解到企业产品转运使用行车，因产品较长不适宜使用叉车，现场无叉车。

行车，使用登记证编号：41703209282010030012，检定报告编号：YC-QD（4170）-2023-JC00089，检验日期：2023 年 1 月 5 日

安全阀，报告编号：YC-AF-2024-CB04199，校验日期：2024 年 7 月 15 日

卧式硫化罐，使用登记证：容 17 苏 JC00147（21），报告编号：YC-RD（Q）-2024-CB00079，检验日期：2024 年 1 月 18 日。

储气罐，使用登记证：容 17 苏 JC00146（21），报告编号：YC-RD（Q）-2024-CB00081，检验日期：2024 年 1 月 18 日。

其余检定报告详见提交证据

锅炉一台，已报废登记，有报废注销登记表

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量环境安全管理体系文件由综合部管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合部管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

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

企业对内审流程和相关要求掌握仍不熟悉, 开局不符合

六、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 抽油泵(节能环保抽油泵, 耐磨防腐抽油泵, 防砂抽油泵, 螺杆式抽油泵, 整筒式抽油泵)及配件, 螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件生产

E: 抽油泵(节能环保抽油泵, 耐磨防腐抽油泵, 防砂抽油泵, 螺杆式抽油泵, 整筒式抽油泵)及配件, 螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 抽油泵(节能环保抽油泵, 耐磨防腐抽油泵, 防砂抽油泵, 螺杆式抽油泵, 整筒式抽油泵)及配件, 螺杆钻具、螺杆泵驱动装置及专用变频控制柜、钻采配件生产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, 盐城华远石油机械有限公司 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:张磊 柳芳



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。