

项目编号: 0011-2023-EnMS-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 江苏玉龙钢管科技有限公司

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): 马成双

审核组员 (签字):

报告日期:

2025 年 1 月 22 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：马成双

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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.7

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张秋芬	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**能源管理体系**）认证后，☒进行第二次监督审核☐证书暂停后恢复☐其他特殊审核请注明：

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☐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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018,RB/T 119-2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☐结合审核☐联合审核☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；无

d) 相关的法律法规：中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国可再生能源法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国水法、固定资产投资项目节能审查办法（2016）、高耗能老旧电信设备淘汰目录等；

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：GB17167-2006用能单位能源计量器具配备和管理通则、GB/T2589-2020综合能耗计算通则、GB/T 13234-2018 用能单位节能量计算方法、RB/T119-2015 能源管理体系机械制造行业认证要求等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年01月20日 上午至2025年01月22日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年5月16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）：

螺旋缝埋弧焊钢管、直缝埋弧焊钢管，聚乙烯、环氧粉末的内外防腐钢管的生产所涉及的能源管理活动。

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：无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号

办公地址：无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号

经营地址 1：无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号

经营地址 2：江苏省无锡市惠山区玉祁街道祁达路 28 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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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:质保部/4.2 条款

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 1 月 26 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 2026 年 1 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

下次监审时需要关注能源数据收集、绩效核算。



3) 本次审核发现的正面信息:

未发生相关方投诉;

相关运行控制保持较好;

完成了内审和能源管理体系的管理评审; 针对管理评审的问题制定的控制措施;

相关资质保持有效;

企业现场管理, 包括服务现场、设备管理等, 基础管理较好;

能源计量仪表配备齐全, 定期校验。

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, 能源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。能源管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 能源种类识别; 需加强培训、提高人员节能意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

二、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

提供 2024 年目标及完成情况:

2024 年能源目标为: 单位产品综合能耗 $\leq 6.7676 \text{ kgce/吨}$ 、单位产值综合能耗 $\leq 11.0372 \text{ kgce/万元}$;

2024 年 1-12 月份能源目标完成情况: 单位产品综合能耗 : 6.1275 kgce/吨 、单位产值综合能耗: 11.3273 kgce/万元 ;

通过上述指标情况可以看出2024年1-12月份单位产品综合能耗呈下降趋势、单位产值综合能耗略有上升趋势, 管理效益还可以继续提升。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述, 其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见; H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

审核范围、边界情况:

管理体系的范围为: 位于无锡市惠山区玉祁街道汇新路111号和江苏省无锡市惠山区玉祁街道祁达路28号的江苏玉龙钢管科技有限公司的螺旋缝埋弧焊钢管、直缝埋弧焊钢管, 聚乙烯、环氧粉末的内外防腐钢管的生产所涉及的能源管理活动。

无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号区域涉及螺旋缝埋弧焊钢管的生产所涉及的能源管理活动的生产、技术、质保、销售、财务等经营管理活动(涉及部门: 生产部、技术部、质保部、销售部、财务部、采购部、公司办、安环部)。



江苏省无锡市惠山区玉祁街道祁达路 28 号区域涉及直缝埋弧焊钢管的聚乙烯、环氧粉末的内外防腐钢管的生产所涉及的能源管理活动的生产、技术、质保所涉及的能源管理活动(涉及部门：生产部、技术部、质保部)。

能源绩效目标指标完成情况

类别	层级	目标项目	2022 年	2024 年	
			基准值	目标值	实际完成
公司目标	公司级	万元产值综合能耗（当量）	13.533	12.180	11.327
		单位产品综合能耗（当量）	7.467	6.720	6.127
各部门目标	人事部	员工培训覆盖率	100%	100%	100%
		节约办公用电	定期检查	定期检查	定期检查
	采购部	能源采购符合节能降耗规定	100%	100%	100%
	公司办	节约办公用电	定期检查	定期检查	定期检查
	质保部	能耗按时统计率	100%	100%	100%
	生产部	三分厂和五分厂单位产品耗电量	53.511	48.160	44.569
		耗能设备日常维保率 99%	99%	99%	100%
	技术部	定期校准计划的完成率 100%	100%	100%	100%
		新项目涉及符合节能要求	符合	符合	符合
		节能技术项目完成率	100%	100%	100%
	财务部	技术项目费用控制	按期投入	按期投入	按期投入

查能耗数据收集、能源绩效核算情况：

负责人介绍：质保部每月统计能源消耗量上报财务部，财务部每月根据报表数据来统计用电、用水量、进行校验。提供有 2022 年、2023 年、2024 年的水、电、丙烷、氧气、汽油、柴油等用量如下：

		2022 年数据				2023 年数据				2024 年数据			
		用量	总用量	能耗(kgc e)	占比	用量	总用量	能耗(kgc e)	占比	用量	总用量	能耗(kgce)	占比
电 (kwh)	三分厂	3746672	14529636	1785692.2644	94.62%	3811224	17282802	2124056.3658	95.92%	3995142	15534003	1909128.9687	95.42%
	五分厂	9778743				12110211				10557824			
	办公楼	1004221				1361367				981037			
水(吨)	三分厂	9377	38215	9825.0765	0.52%	8045	39960	10273.7160	0.46%	11811	46100	11852.3100	0.59%
	五分厂	19349				21754				23264			
	办公楼	9489				10161				11025			
丙	三分厂	4830	1395	2218	1.18	3978	1240	1971	0.89	3960	1518	24136	1.2



烷 (Kg)	五分厂	9120	0	0.50 00	%	8424	2	9.18 00	%	1122 0	0	.2000	1%
氧气 (Kg)	三分厂	20207	7057 6	1976 9.18 77	1.05 %	1476 8	5221 2	1462 5.21 01	0.66 %	1138 8	4405 2	12339 .4958	0.6 2%
	五分厂	50369				3744 4				3266 4			
柴油(Kg)		11520	1152 0	1678 5.79 20	0.89 %	9400	9400	1369 6.74 00	0.62 %	8140	8140	11860 .7940	0.5 9%
汽油(Kg)		22471 .2	2247 1.2	3306 4.12 37	1.75 %	2176 1	2176 1	3201 9.13 54	1.45 %	2137 3	2137 3	31448 .2322	1.5 7%
综合能耗		1887316.9443				2214390.3473				2000766.0007			
产量(吨)		252762				327205				326525			
产值(万元)		139462.89				200628.61				176631.63			
万元综合能耗 (kgce/万元)		13.533				11.037				11.327			
单位产品综合 能耗(kgce/ 吨)		7.467				6.768				6.127			
单位产品耗电 量(kwh/吨)		53.510				48.659				44.569			
单位产品耗丙 烷量(kg/吨)		0.055				0.038				0.046			
单位产品耗氧 气量(kg/吨)		0.279				0.160				0.135			
单位产品耗汽 油量(kg/吨)		0.089				0.067				0.065			
单位产品耗柴 油量(kg/吨)		0.046				0.029				0.025			

查持证上岗人员资质保持，负责人提供有《特种作业人员清单》，并提供了资质证书。查看证书，记录信息如下，均在有效期内。

序号	姓名	性别	发证日期	证号	有效期	项目
1	王青峰	男	2024.06	32021919771025277X	2028.05	N1
2	冯晓惠	男	2024.05	32022219791224395X	2028.04	N1
3	孙千里	男	2021.09.06	320722198511034518	2025.08	N1
4	张黎桦	男	2022.05	320283198502203936	2026.04	N1
5	吴伟忠	男	2022.06.17	320222196811043997	2026.05	N1
6	王保忠	男	2021.09.01	320827197502265958	2025.07.01	手工电弧焊
7	范成勇	男	2021.09.01	422128197302210032	2025.08.01	手工电弧焊
8	吴梦	男	2021.04.27	340323197001281336	2025.04	手工电弧焊
9	冯要坤	男	2019.07	410527197312161459	2027.06	气体保护手工焊
10	顾少君	男	2021.04.27	320222197808273673	2025.04	手工电弧焊
11	黄道元	男	2021.04.27	432424197011090838	2025.04	埋弧自动焊



12	沈维洪	男	2023. 09	320222197609043939	2027. 08	埋弧自动焊
13	赵丽锋	男	2021. 10. 14	320222198110253958	2025. 10	埋弧自动焊
14	丁世峰	男	2021. 05. 25	320283198704023933	2025. 04	埋弧自动焊
15	牛怀东	男	2021. 05. 25	34112719821108201X	2025. 04	埋弧自动焊
16	刘惠芳	男	2021. 04. 27	320222197607263911	2025. 04	埋弧自动焊
17	王君	男	2021. 04. 27	320219198411252774	2025. 04	埋弧自动焊
18	赵红雷	男	2023. 12	410324199212121416	2027. 11	埋弧自动焊
19	潘晓成	男	2021. 04. 27	320283199008063936	2025. 04	埋弧自动焊
20	申红伟	男	2020. 05. 14	342224198003122010	2028. 04	手工电弧焊
21	周思亮	男	2020. 05. 14	412727196809206550	2028. 03	手工电弧焊
22	陈秀军	男	2020. 05. 14	511023197007120572	2028. 03	手工电弧焊
23	魏敬云	男	2020. 05. 14	342623197202035316	2028. 03	手工电弧焊
24	管静华	女	2024. 06	32022219810418516X	2028. 05	Q2
25	陈琴芬	女	2024. 06	320219198011302760	2028. 05	Q2
26	吕明	男	2023. 9. 21	620103197712160013	2027. 9	Q2（限桥式）
27	王春晓	男	2023. 9. 21	320222197411033911	2027. 9	Q2（限桥式）
28	钱建洪	男	2023. 9. 21	320222198009123913	2027. 9	Q2（限桥式）
29	朱成艳	女	2023. 09. 21	320822197811240920	2027. 08	Q2(限门式/桥式)
30	吴肖峰	男	2024. 06	32028319860517391X	2028. 05	Q2
31	马凯轩	男	2023. 09. 21	610431199006173852	2027. 9	Q2（限桥式）
32	张海霞	女	2021. 05	321085198103211245	2025. 04	Q2
33	徐守法	男	2023. 09. 21	342326197108174312	2027. 9	Q2（限桥式）
34	朱召明	男	2023. 09. 21	32072419901229331X	2027. 9	Q2（限桥式）
35	余宗磊	男	2023. 09. 21	32028319850113369X	2027. 9	Q4
36	赵来香	女	2021. 05	210502197801190045	2025. 04	Q2
37	周沈峰	男	2023. 09. 21	320283198802123911	2027. 9	Q2（限桥式）
38	邵亚亭	女	2022. 06. 24	370404199009241428	2026. 06	Q2
39	宋玉锋	男	2023. 09. 21	320222197612303914	2027. 9	Q2（限桥式）
40	朱小平	女	2024. 07	32022219781102394x	2028. 06	Q2
41	张黎桦	男	2023. 05	320283198805273915	2027. 04	Q2
42	邓国清	男	2022. 12	320222197311123995	2026. 11	Q2
43	宋文慧	女	2023. 04. 17	320722199004134543	2027. 04	Q2
44	陈晓燕	女	2023. 04. 17	410329199204180549	2027. 04	Q2
45	武淑妍	女	2023. 04. 17	142730197802070344	2027. 04	Q2
46	郑旭	男	2024. 06	320283198805273915	2028. 05	Q2
47	念素卉	女	2024. 06	53032319910406198X	2028. 05	Q2

和人事部迎审人员沟通，其对公司的能源方针，自己对能源管理体系有效性的贡献，自己的行为对能源绩效的影响，以及不符合能源管理体系要求的后果，这些都有一定的了解，基本具备能源管理意识。

生产工艺流程：

1、螺旋缝埋弧焊钢管生产工艺流程：

开卷--矫平--剪切对焊--铣边--板边预弯--成型--内外焊--切断--超声波检测--X射线检测--管端焊缝修磨--管端扩径--水压测试--超声波检测--修端--X射线检测--成品检验--喷标--入库。

2、埋弧焊钢管生产工艺流程：



钢板--尺寸外观检查--电磁吊--焊引(熄)弧板--钢板超声波检测--铣边--预弯--J成型--C成型--O成型--预焊(CO₂保护焊)--预焊检查修补--除锈--内焊--除渣--外焊--切引、熄弧板--X射线检测--超声波检测--前水冲洗--全管体机械扩径--后水冲洗--火焰平头--管端焊缝修磨--水压试验--超声波检测--X射线检测--X射线拍片--整圆校直--机械修端--管端磁粉检测--成品检验--称重与测长--外防腐--内防腐--喷标--包装入库。

抽: 材料入库单:

材 料 入 库 单

编 号	M250110011
文 件 号	YL/QR-7-04-09

填 报 单 位 : JCOE

材 物 种 类 :

原材料

2025年1月10日

材料名称	发票号数	规 格	单 位	实 验				
				数量		金 额	平均单 位	售货单位
				发 票 数	实 验 数			
中板		9.5*2190	张	17	17			

注: 以上材料均已进行入库检验, 检验结果合格。

同时企业提供有原材料理化检验报告和钢管理化检测报告, 内容包含有原材料的概况、化学成分分析、力学性能等试验结果, 检验结果符合验收标准要求。

抽: X射线(数字)检验报告

订单名称(PO No.) 中石化工程建设 1214

记录编号(Record No.): M250115-6-01

产品名称 Production	直缝埋弧焊钢管 SAWL pipe	产品标准 Product Standard	GB/T9711-2023 PSL1 及 客户技术规格书
规 格 Size	Φ610×9.53×Lmm	材 质 Grade	L245
管 号 Pipe No.	详见清单 See the pipe number list	炉 号 Heat No.	详见清单 See the pipe number list
设 备 及 参 数 Equipment and parameters			
仪器型号 Instrument odel	XYD-225	检测方法 Test type	数字成像 Digital imaging
管电压 Voltage	130KV	透照方式 Radiographic method	单壁内透 Single wall penetration
管电流 Current	5mA	像 质 计 IQI	ISO 19232-1 Fe10/160r equivalent
焦 距 Foci	400mm	像质指数 IQI Index	13#
检测部位 Detection ition	焊缝 Welding seam	合格等级 Acceptable level	/
检测依据 Detection basis	ISO 10893-7:2019	验收依据 Acceptance basis	API 5L 46E. 4. 5

探伤评定及结果(Result):

根据 GB/T9711-2023 标准要求, 采用 ISO 10893-7 检测方法, 对 Φ610×9.53×Lmm, 共计 17 支直缝埋弧焊管焊缝进行 100%X 射线数字成像检测, 未发现超标缺陷, 满足 API 5L 46"标准 E. 4. 5 验收要求, 判定合格。

According to of GB/T9711-2023 standard, using ISO 10893-7 detection method, 100%X-ray Digital imaging detection was carried out on the welds of 17pcs of the SAWL pipes, with the size of Φ610×9.53×Lmm, and no over standard defects were found, which met the Acceptance requirements of API SL46 standard E. 4. 5 and were judged as qualified.



探伤人员: 韩涛 Personnel	审 核: 张同松 Auditing
资 质: RT level Certificate	资 质: RT level Certificate
监理工程师: Overseer	报告日期: 2025-01-15 Report date

抽 : 超声波检验报告

产品名称 Production	直缝埋弧焊钢管 SAWL pipe	产品标准 Product Standard	GB/T9711-2023 PSL1 及客户技术规格书
规 格 Size	Φ610×9.53×Lmm	材 质 Grade	L245
管 号 Pipe NO.	详见清单 See the pipenumber list	炉 号 Heat NO.	详见清单 See the pipe number list
设 备 及 参 数 Equipment and parameters			
仪器型号 Instrument model	PXUT-300C CF-VII	检测方法 Test type	接 触 法 Direct contact method
探头参数 Probe parameter	5MHZ 8*10 K2.5 2.5MHZ 13*13 K2	耦 合 剂 Couplant	水/化学浆糊 Water/Chemical paste
探伤灵敏度 Sensitivity	N5、Φ1.6mm-100%	对比试块 Reference sample	Φ610×9.53mm 对比标样 reference standard
灵敏度补偿 Sensitivity compensation	+4dB	扫查方式 Scanning mode	单面双侧 Both sides of weld seam
检测部位 Detection position	焊缝 Welding seam	合格等级 Acceptable level	U2/U2H
检测依据 Detection basis	ISO 10893-11:2011/Amd1:2020	验收依据 Acceptance basis	API 5L 46E.5.5

探伤评定及结果(Result):

根据 GB/T9711-2023 标准要求, 采用 ISO 10893-11 检测方法, 对 Φ610×9.53×Lmm, 共计 17 支直缝埋弧焊管焊缝进行了 100% 的超声波检测, 未发现超标缺陷, 满足 API 5L 46" 标准 E.5.5 验收要求, 判定合格。

According to GB/T9711-2023 standard, using ISO10893-11 detection method, 100% ultrasonic flaw detection was carried out on the welds of 17 pcs of the SAWL pipes, with the size of Φ610×9.53×Lmm, and no over standard defects were found, which met the Acceptance requirements of API SL46 standard E.5.5 and were judged as qualified.

探伤人员: 张延松 Personnel	审 核: 张同松 Auditing
资 质: UT level IICertificate	资质: UT level IICertificate
监理工程师: Overseer	报告日期: 2025-01-15Report date

抽: 外观几何尺寸报告

产品名称 Production	直缝埋弧焊钢管 SAWL pipe	产品标准 Product Standard	GB/T9711-2023 PSL1 及客户技术规格书
规 格 Size	Φ610×9.53×Lmn	材 质 Grade	L245
管 号 Pipe NO.	详见清单 See the pipe number list	炉 号 Heat NO.	详见清单 See the pipe number list
检验项目 Item	标 准 值 Standard		实 测 值 Actually
外径范围 Outside diameter	管端 Pipe end	1911.4~1921.4mm	1912.2~1920.3mm
	管体 Pipe body	1906.3~1926.4mm	1907.1~1925.4mm
椭圆度 Roundness	管端 Pipe end	Max-Min≤9.15mm	8.0~9.0mm
	管体 Pipe body	Max-Min≤12.20mm	11.0~12.0mm



壁厚范围 Wall Thickness	8.58~10.48mm		8.93~10.32mm
坡口角度 Bevel angle	35°~40°		36°~39°
钝边 Root face	0.8~2.4mm		1.1~2.1mm
切斜 Out-of-squareness	≤1.6mm		0.7~1.4mm
焊缝余高 Reinforcement	内 Internal	≤3.5mm	0.5~2.0mm
	外 External	≤3.5mm	0.5~2.5mm
错边 Misalignment	≤1.5mm		0.3~1.0mm
直度 Straightness	管端以内 (Within pipe end) 1500mm ≤ 3.2mm		0.5~1.5mm
	/		/
	全长 (Total length) ≤ 0.2%Lmm		3.0~8.0n
长度 Length	12000(-500,+500)mm 保证总长 201.35m		详见清单 See the pipe number list
表面质量 Surface Quality	合格 (OK)		
结论 Conclusion	以上检验结果符合 GB/T9711-2023 PSL1 标准要求。 The above test results meet the requirements of GB/T9711 2023 PSLI standard.		
检验：侍如宝 Proofer		审核：韩清 Auditing	
监理工程师：Overseer		报告日期：2025-01-15 Report date	

抽：水压试验报告

订单名称 (PO No.)
No.): M250115-6-03

中石化工程建设 1214

记录编号 (Record

产品名称 Production	直缝埋弧焊钢管 SAWL pipe	产品标准 Product Standard	GB/T9711-2023 PSL1 及客户技术规格书
规格 Size	Φ610×9.53×Lmm	材质 Grade	L245
管号 Pipe NO.	详见清单 See the pipe number list	炉号 Heat NO.	详见清单 See the pipe number list
试验条件 Test qualification	试验压力 4.6(0,+0.5)MPa Hydraulic pressure, 保压时间 10 S, Hold time		
试验结果 Test result	水压数量 17支 (PCS) Amount 合格管 17支 (PCS) Passed 渗漏管 0支 (PCS) Not passed		
结论 Conclusion	水压试验结果符合 GB/T9711-2023 PSL1 标准要求。 The hydraulic test results meet the requirements of GB/T9711-2023 PSLI standard,		
检验：丁晓光 Proofer		审核：韩清 Auditing	
监理工程师：Overseer		报告日期：2025-01-15 Report date	



现场提供有检验工艺文件（外观终检岗位工艺卡、水压前X射线实时成像检测工艺卡、水压后X射线实时成像检测工艺卡、手动超声波检测工艺卡、喷标岗位工艺卡等），制造工艺记录，生产计划单，质量计划，生产工艺文件等相关文件满足生产要求。

生产过程控制基本有效。

查用能设备管理：

企业提供有主要耗能设备的《设备台账》：

序号	设备名称	型号规格	数量	安装地点	用能种类	功率
1	开卷机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	18.5KW
2	拆卷直头机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	15kw
3	七辊矫平机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	110KW
4	送料机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	15kw
5	飞焊小车	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	5.5KW
6	对中装置	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	5.5KW
7	铣边机	Φ1829-2000-X80	2	三分厂 1829	电	45KW
8	板边钢刷清扫装置	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	7.5KW
9	板面清扫	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	1.1KW
10	递送机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	55KW
11	预弯（含立辊6套）	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	1.1KW
12	成型机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	1.5KW
13	扶正器	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	1.1KW
14	清渣装置	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	22KW
15	焊剂供给回收设备	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	5.5KW
16	后桥及输出辊道	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	2.2KW
17	运管小车	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	5.5KW
18	运管小车液压站	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	30KW
19	平头倒棱机	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	55KW
20	钢管十字补焊装置	Φ1829-2000-X80	1	三分厂 1829	电	1.1KW
21	精正液压站	YLLX-1829-FJ-01	1	三分厂 1829	电	37KW
22	精正液压站	YLLX-1829-FJ-02	1	三分厂 1829	电	37KW
23	精正液压站	YLLX-1829-FJ-03	1	三分厂 1829	电	37KW
24	精正液压站	YLLX-1829-FJ-04	1	三分厂 1829	电	37KW
25	空冷器（水循环）	GKL-3.6	1	三分厂 1829	电	15kw
26	钢管水压实验机	Φ1829-3000	1	三分厂 1829	电, 水	45KW
27	双梁桥式行车	50/10T*25.5m	1	三分厂 1829	电	52KW
28	双梁桥式行车	20/5T*31.5m	1	三分厂 1829	电	26KW
29	双梁桥式行车	16/3.2T*22.5m	1	三分厂 1829	电	26KW
30	双梁桥式行车	10/10T*22.5m	1	三分厂 1829	电	13KW
31	螺杆空气压缩机	DSR-100A	1	三分厂 1829	电	75KW
32	螺杆空气压缩机	VDS-100A	1	三分厂 1829	电	75KW
33	钢管横移小车	Φ1829-20	3	三分厂 1829	液压	5.5KW
34	输送辊道	Φ1829-20	1	三分厂 1829	电	3KW
35	运管小车液压站	Φ1829-20	3	三分厂 1829	电	11kw
36	钢板超声波检测设	WT-4500	1	新 JCOE 分厂	电	1.5KW



	备					
37	数控预弯机	PB3200/30	1	新 JCOE 分厂	电	90kw
38	数控成型机	PPF6500/135	1	新 JCOE 分厂	电	2.2kw
39	电液伺服数控预焊机	TWC1422/30	1	新 JCOE 分厂	电	55kw
40	四丝内缝自动焊机	/	3	新 JCOE 分厂	电	10kw
41	五丝外缝自动焊机	/	2	新 JCOE 分厂	电	400w
42	X 射线实时成像检测系统	HS-XYD-450	1	新 JCOE 分厂	电	7.5kw
43	扩径前钢管焊缝超声波探伤机	JCOEΦ406-1422	1	新 JCOE 分厂	电	11kw
44	钢管扩径机	31.5-HEH-1000-12/40ft	1	新 JCOE 分厂	电	110kw
45	4000T 水 压 试 验 机	/	1	新 JCOE 分厂	电	55kw
46	便携式 X 射线拍片系统	XXG-3005	1	新 JCOE 分厂	电	0.55kw
47	800T 龙门移动式钢管校直整圆机	SYW98Y-800/1422×12200	1	新 JCOE 分厂	电	1.5kw
48	内焊清渣机	/	1	新 JCOE 分厂	电	11kw
49	外焊清渣机	/	2	新 JCOE 分厂	电	1.1kw
50	火焰平头机	/	1	新 JCOE 分厂	电	0.55kw
51	平头倒棱机	/	1	新 JCOE 分厂	电	15kw
52	板边除锈机	/	2	新 JCOE 分厂	电	3kw
53	内壁除尘除锈机	/	1	新 JCOE 分厂	电	22kw
54	单独辊道	/	439	新 JCOE 分厂	电	3kw
55	升降旋转辊	/	8	新 JCOE 分厂	电	3kw
56	固定旋转辊	/	26	新 JCOE 分厂	电	3kw
57	四轮横移车	/	31	新 JCOE 分厂	电	7.5kw
58	八轮横移车	/	12	新 JCOE 分厂	电	7.5kw
59	悬臂横移车	/	3	新 JCOE 分厂	电	11kw
60	远红外旋转式焊剂烘干机	/	4	新 JCOE 分厂	电	2.2kw
61	终检管端自动测量装置	/	1	新 JCOE 分厂	电	/

经查，企业无落后待淘汰设备在用。

质保部负责人介绍，设备操作人员是跟随公司工作多年的老员工，对生产设备很熟悉，有丰富的设备操作经验。质保部通过提高设备的有效利用效率，提高设备单位时间生产量，从而达到节能的目的。现场查见有对应的作业计划书、工艺卡片、指导文件。

查特种设备管理

企业使用特种设备主要电梯、行车、叉车、压力容器。现场查看设备，电梯、行车、叉车、压力容器定期校验，提供有校验报告，抽查部分报告记录信息如下：

序号	设备档案号	设备类别	设备型号	检验结论	检验日期
1	2108738	双梁桥式起重机	QD16/3.2-19.5	合格	2024/7/24



2	2112358	双梁桥式起重机	QD20/5-19.5	合格	2024/7/24
3	2112359	双梁桥式起重机	QD20/5-19.5	合格	2024/7/24
4	2112360	双梁桥式起重机	QD20/5-16.5	合格	2024/7/24
5	2112361	双梁桥式起重机	QD32/5-22.5	合格	2024/7/24
6	2112780	双梁桥式起重机	QD20/5-16.25	合格	2024/7/24
7	2116050	双梁桥式起重机	QD10-19.5	合格	2024/7/24
8	2116051	双梁桥式起重机	QD10-19.5	合格	2024/7/24
9	2116058	双梁桥式起重机	QD10/3.2-25.5	合格	2024/7/24
10	2200390	单主梁门式起重机	MDG10-18	合格	2024/7/24
11	2144069	桥式起重机	LD5-22.5	合格	2024/7/24
12	2145220	通用桥式起重机	MDG16-18A5	合格	2024/7/24
13	2201862	门式起重机	MDG16-30A5	合格	2024/7/24
14	2131047	双梁桥式起重机	QD16/3.2-22.5	合格	2024/12/24
15	2131048	双梁桥式起重机	QD16/3.2-22.5	合格	2024/12/24
16	2131049	双梁桥式起重机	QD10/10-22.5	合格	2024/12/24
17	2131050	双梁桥式起重机	QD10/10-22.5	合格	2024/12/24
18	2131051	双梁桥式起重机	QD20/5-31.5	合格	2024/12/24
19	2131052	双梁桥式起重机	QD50/10-25.5	合格	2024/12/24
20	2145483	通用桥式起重机	QD16/3.2-28.5A5	合格	2024/12/24
21	2145486	通用桥式起重机	QD16/3.2-28.5A5	合格	2024/12/24
22	2201910	通用门式起重机	MDG16-30A5	合格	2024/12/24
23	2145482	通用桥式起重机	QD20/5-28.5A5	合格	2024/12/24
24	2145481	通用桥式起重机	QD16/3.2-28.5A5	合格	2024/12/24
25	2145485	通用桥式起重机	QD(16+16)-28.5A6	合格	2024/12/24
26	2145484	通用桥式起重机	QD(16+16)-28.5A6	合格	2024/12/24
27	2108754	电动单梁起重机	LD3-6	合格	2024/12/24
28	2201943	通用门式起重机	MDG32/5-30A5	合格	2024/12/24
29	2200934	通用门式起重机	MDG16-16A6	合格	2023/7/9
30	2154205	电动葫芦桥式起重机	LH16-25.5 A3D	合格	2024/1/19
31	2201863	门式起重机	MDG16-30	合格	2024/1/19
32	2202083	通用门式起重机	MG12.5/12.5-30A5	合格	2024/1/19
33	2202086	通用门式起重机	MG10/10-30A5	合格	2024/1/19
34	2166234	通用桥式起重机	QD16-19.5 A5	合格	2024/7/26
35	2169137		QD16-25.5A5	合格	2024/12/24
36	2108737	通用桥式起重机	QD16/3.2-19.5A5	合格	2024/7/24
37	2108720	通用桥式起重机	QD16/3.2-16.5	合格	2024/7/24
38	6124876	储气罐		合格	2021/8/28
39	6124969	油气筒		合格	2021/7/28
40	6124970	油气筒		合格	2021/7/28
41	3104120	铲车	江苏 B-A0685	合格	2024/7/26
42	3104121	铲车	江苏 B-A0672	合格	2024/7/26
43	3106015	铲车	江苏 B-A5208	合格	2024/7/26
44	WXCC065804	铲车	江苏 B-Q9620	合格	2024/12/18
45	WXCC064389	铲车	江苏 B-Q9266	合格	2024/7/26
46	1132985	电梯		合格	2024/5/11



47	1132986	电梯		合格	2024/5/11
48	1301553	电梯		合格	2024/5/11
49	WXRQ125025	吸附筒		合格	2022/5/9
50	WXRQ125023	油分离器		合格	2022/5/9
51	WXRQ125024	吸附筒		合格	2022/5/9
52	WXRQ125022	油分离器		合格	2022/5/9
53	WXRQ125042	储气罐		合格	2022/5/9
54	WXRQ125021	储气罐		合格	2022/5/9
55	WXRQ125387	储气罐		合格	2022/5/23
56	WXRQ131382	储气罐	3 立方	合格	2023/11/6

抽：测量设备一览表：

序号	器具名称	本厂编号	设备编号	规格	型号
1	冲击试样缺口投影仪	OF-01-01	YLJC/SB-0024		CST-50
2	冲击试样缺口投影仪	OF-01-02	YLJC/SB-0014	50X	CST-50
3	直读光谱仪	CA01-02	YLJC/SB-0003		MA/3460
4	直读光谱仪	CA01-05	YLJC/SB-0087		SPECTRO MAXx09A
5	数显维氏硬度计	FH03-02	YLJC/SB-0078		HVS-50
6	数显维氏硬度计	FH03-05	YLJC/SB-0084		HVS-50
7	数显小负荷布氏硬度计	FH03-06	YLJC/SB-0071		HBS-62.5
8	金相显微镜	OI-01-02	YLJC/SB-0016		GX41
9	倒置金相显微镜	OI-01-03	YLJC/SB-0085		LT-W
10	体视显微镜	OI-01-04	YLJC/SB-0088		SZ6BS
11	电液伺服万能试验机	FM01-03	YLJC/SB-0001		WAW-1000
12	电液伺服拉力试验机	FM01-04	YLJC/SB-0005	0-1000KN	WAW-1000E
13	电液伺服万能试验机	FM01-05	YLJC/SB-0080		WAW-1500
14	落锤冲击试验机	FM02-02	YLJC/SB-0053		JL-50000
15	摆锤式冲击试验机	FM02-03	YLJC/SB-0051	2505/500J	JBS-500
16	摆锤式冲击试验机	FM02-04	YLJC/SB-0076	750J	ZBC2752-C
17	摆锤式冲击试验机	FM02-05	YLJC/SB-0081	250/500J	JBS-500
18	电子引伸计	FM03-03	YLJC/SB-0002	50mm	3542-050M-010-ST
19	电子引伸计	FM03-06	YLJC/SB-0082	50mm	YSJ50/10-ZC
20	电子引伸计	FM03-08	YLJC/SB-0006	50mm	3542-050M-010-ST
21	电子引伸计	FM03-09	YLJC/SB-0090	50mm	YZ50-25C
22	弯曲试验机	Lr-01~Lr-29	YLJC/SB-0013		
23	测微尺			(0-1) mm	
24	电子天平	FW06-01		0.01g-120g	PR124ZH/E
25	红外碳硫分析仪	CA01-03			CS-8800C
26	玻璃液体温度计	TK-01-17		(-100~+50)℃	/



27	冲击试验低温仪	TT03-03	YLJC/SB-0052	- 80℃ - +30℃	CDW-80
28	冲击试验低温仪	TT03-04	YLJC/SB-0077	- 80℃ - +30℃	CDWM-80G-30
29	摆锤冲击低温仪	TT03-05	YLJC/SB-0083	- 80℃ - +30℃	CDW-80
30	落锤试验低温仪	TT03-06	YLJC/SB-0054	- 80℃ - +30℃	CDW-80
31	冲击试验低温箱	TT03-07	YLJC/SB-0004	- 80℃ - +30℃	CDW-80

负责人介绍，开发部在进行设备升级开发时，关注国家能源相关法律法规要求，避免引入高耗能落后工艺和设备。日常工作中，注意研究设备、工艺等方面的改进，达到节能增效的目的。

查见有企业 2024 年期间有工艺改进和设备升级方面的节能项目。

序号	项目名称	技改方案内容	实施起止时间	投入费用(万元)	效益/节能量
1	液压系统伺服改造	6500 吨折弯机液压系统改成伺服	2024-6 到 2024-12	70	节电 50%
2	空压机节能改造	用双极永磁变频替代原来螺杆空压机	2024-12	10	节电 40%

查见有企业提供的双级压缩永磁变频空压机和电液伺服系统设备改造项目合同。

抽：年度修理计划执行记录单

车 间：三分厂 1829 车间 设备名称：剪切机

设备编号：1829 -0004

型号规格：508-1829 实际修理内容：

1. 更换已经损坏的剪刀一副。调整上下剪刀的间隙
2. 更换剪切油缸的密封圈一套

结 论：已按计划检修，保养，运行良好。

设备员：任超，车间主任：钱建洪，日 期：2024 年 8 月 28 日。

车 间：三分厂 1829 车间 设备名称：铣边机

设备编号：1829-0011

型号规格：508-1829 实际修理内容：

- 1、更换轴承压辊 2 只并添加润滑油脂
2. 跟换精铣边机东侧的滚珠丝杠副

结 论：已按计划检修，保养，运行良好

设备员：任超，车间主任：钱建洪，日 期：2024 年 8 月 21 日。

车 间：五分厂防腐车间，设备名称：管端打磨，设备编号：F003

实际修理内容：

- 1、检查小车行走设施
- 2、传动链条检查加油
- 3、检查主轴，更换
- 4、检查钢刷压板，更换
- 5、风机检查，维护
- 6、内小车轨道更换

结论：经本次修理后，该设备为今后生产奠定了基础。设备员：赵永生，车间主任：殷洪根

抽：设备大修理竣工验收单

设备编号：1829-0004，设备型号：_508-1829，制造厂：太原新通，设备名称：剪切机

设备所属车间：三分厂 1829。

1、设备空运转及工作试验结果：设备空转状态良好，

缺陷消除情况和设备仍存在的问题及处理意见：缺陷消除，设备无异常问题。



设备员：任超，车间主任：钱建洪。验收 2024 年 8 月 29 日。

设备编号：1829-0011，设备型号：508-1829，制造厂：太原新通，设备名称：铣边机

设备所属车间：三分厂 1829。

- 1、设备空运转及工作试验结果：设备空转状态良好，
- 2、缺陷消除情况和设备仍存在的问题及处理意见：缺陷消除，设备无异常问题。

设备员：任超，车间主任：钱建洪。验收 2024 年 8 月 23 日。

设备编号：F003，设备名称：管端打磨机

制造厂：自制 设备所属车间：五分厂防腐车间

- 1、设备空运转及工作试验结果：经过设备进行检修，于 6 月 15 日对设备运行现场观察验收：

- 1、检查小车行走设施
- 2、传动链条检查加油
- 3、检查主轴更换
- 4、检查钢刷压板，更换
- 5、风机检查，维护
- 6、内小车轨道更换

缺陷消除情况和设备仍存在的问题及处理意见：现场无缺陷，生产正常。

验收 2024 年 06 月 15 日。设备员：赵永生，车间主任：殷洪根。

设备维护保养、生产控制过程基本满足要求。

现场巡查：

质保部负责人介绍，生产车间内各种设备全部按照要求进行操作使用，做好设备日常点检工作和日常管理。查车间内各工序、各工位都用相应的作业指导书和操作规程，相关设备能够按照要求做好维护保养。现场的各工序设置有对应的工作台，以及适合的运输周转盛具，对各工序生产的产品进行放置及运输使用。整体车间布局按照生产工艺流程顺序布局，各工序之间布局紧凑、衔接顺畅。生产现场随处可以看到各种操作要求、制度规程以及风险提示等标识。

通过与负责人沟通了解到，生产工序过程中有模具的制作、产品运输、计量检测、特种设备检验为外包过程。

夜班巡查：

由于无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号和江苏省无锡市惠山区玉祁街道祁达路 28 号，两个生产经营场所间隔距离较近，开车仅需 5 分钟，故同一天安排夜班巡查生产过程用能控制情况。

夜班查看各车间灯光明亮，设备运转正常，生产过程用能情况和管控情况与白班相同。

在生产车间查见由班长带领夜班员工操作对焊机，在按照订单要求有序生产，生产设备布局合理，车间内灯光明亮。车间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常，开卷、矫平、剪切对焊、铣边等机器工作正常，有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能、水、保持设备正常运转；夜班员工精神状态较好，现场生产井然有序，与白班生产相同，一切有序正常。

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

经查阅相关记录确认，企业已经在 2024 年 11 月 2-3 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完



整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判定准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对能源管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024年11月10日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：通讯地址变更：变更前：无锡市惠山区玉祁街道玉龙路 15 号，变更后：无锡市惠山区玉祁街道汇新路 111 号；组织人数变更：变更前：593 人，变更后：546 人；体系人数变更：变更前：175 人，变更后：100 人。

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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性



上次开的不符合项已经整改完毕，纠正措施有效；

五、认证证书及标志的使用

证书使用符合法规要求；

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，（江苏玉龙钢管科技有限公司）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	☒ 基本符合	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本符合	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本符合	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本符合	☐ 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:马成双



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。