

项目编号：20496-2024-EO

管理体系审核报告

（监督审核）



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、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李俐

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 7 月 8 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：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
1	李俐	组长	审核员	2024-N1EMS-3222792	17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,35.16.02
1	李俐	组长	审核员	2024-N1QMS-3222792	17.07.02,18.02.01,18.05.02,18.05.07,18.08.00,19.11.03,29.12.00,35.16.02
1	李俐	组长	审核员	2024-N1OHSMS-3222792	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，进行质量第2次、环境、职业健康1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 24001-2016/ISO14001:2015、

GB/T45001-2020 / ISO45001：2018、

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为□结合审核□联合审核☑一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；



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

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

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月05日上午至2025年07月08日上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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

多场所地址：

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（0）项，涉及部门/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：年月日前提交审核组长。

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 2026 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；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、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

查《管理手册》，制定了公司目标，并在管理体系所需的相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求，并与产品和服务的符合性以及增强顾客满意有关，均可测量，并与方针基本一致。目标以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了沟通。

质量目标：a) 产品一次交验合格率>95%； b) 产品出厂合格率 100%； c) 顾客满意度 $\geq 96\%$ 。

环境管理目标：a) 固体废弃物分类管理； b) 环保无环保投诉； c) 火灾事故为零

职业健康安全目标：a) 重大安全事故为零； b) 员工职业病为零

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，查《目标情况统计表》，编制：刘昕宇 批准：张福林 经 2025 年 6 月 30 日考核已完成。

提供《环境管理方案》，

环境因素：

1 固体废弃物的排放

目标：产生的固体废物收集、分类、统一处理，减少对环境的影响

指标：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%

方法及措施：

- 1) 生产现场设置废弃放置地方，配置有标识的废弃物容器。
- 2) 对生产现场使用或产生的有毒有害及无毒无害废弃物进行分类、存放和标识，实现分类管理，派专人负责
- 3) 及时清理收集现场产生的有毒有害固体废弃物，保证其不被误用，对无毒无害的废弃物及时做好回收、处理；
- 4) 与专业从事危险物处置的单位签订协议，要求其定期对现场产生的有毒有害固体废弃物进行处置。
- 5) 废弃物外运必须由合法的单位进行，在运输出场前必须覆盖严防遗洒。
- 6) 行政部对废弃物的处置进行检查，确保废弃物按协议要求得到处理。

2、噪声排放

目标：按厂界噪声 2 类区标准达标排放

指标：厂界噪音昼间 $\leq 60\text{dB}$ ，夜间 $\leq 50\text{dB}$

方法及措施：1) 对机器进行维护保养，确保机器完好运转；2) 建造空压机隔音房，封闭管理

3) 对剪板机、切割机加吸音板隔离；4) 避免休息时间作业

3、火灾、爆炸的发生



目标：杜绝事故发生

指标：火灾、爆炸事故的发生为零

方法及措施：

- 1) 严格执行《消防安全管理程序》执行动火审批制度；
- 2) 对现场生产和管理人员及操作人员进行消防知识培训、增强消防意识；
- 3) 严格落实消防规章及防火管理制度；
- 4) 按“消防法”规定，对化学品库等易燃易爆场所配备合适的消防器材，并定期检测；
- 5) 按不同场所，设置禁烟标识。
- 6) 对油品、易燃易爆物品分类存放，请专人严格管理，并建立台帐，定期清点，加强发入管理
- 7) 电线接拉由专人负责，按规定要求使用电器设备

2025.1.20, 编制：刘昕宇，审批：张福林。

查《环境目标、指标及管理方案完成情况检查表》，检查时间：2025年6月30日，部分完成。

提供《职业健康安全管理方案》，

不可接受风险项目

1、触电

目标：加强生产用电安全管理；预防触电事故的发生

指标：重伤、死亡事件为零；触电事故为零

危险源：1) . 接地或接零系统不符合规范要求 2) . 电源线破皮、电源接头未用绝缘布包扎 3) . 电器线路老化未更。4) . 带电操作 5) 开关箱无漏电保护装置 6) 防护措施不到位 7) 监护人员失职

方法及措施：1)制定安全用电管理制度； 2)加强人员安全教育；3)电工持证上岗。

2、机械伤害

目标：加强作业现场管理、机械伤害得到有效控制

指标：重伤、死亡事件为零；机械伤害事故为零

危险源：1) 机械设备及电动工具使用时伤害人体，2) 机械设备外露传动件护罩不完好，3) 使用手持电动工具随意接长电源线或更换插头。

方法及措施：1) 制定管理制度，2) 加强设备维护保养，3) 执行安全技术操作规程，4) 组织系统安全教育。

编制：刘昕宇；审批：张福林 2025.1.20 日，

查《职业健康安全目标、指标及管理方案完成情况检查表》，检查时间：2025.6.30 日检查结果，部分完成。

行政部作为环境和职业健康安全管理体系的推进部门，主要负责识别评价相关的环境因素及危险源，编制



了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识风险评价控制程序》。

根据各部门职责和业务以及各生产、技术研发、销售过程环节识别，由行政部统一汇总。

查“环境因素识别评价表”，识别考虑了发生频次、规模、恢复性、关注度，考虑了供方、客户等可施加影响的环境因素。

其中行政部主要有卫生清扫用水、生活污水排放、生活垃圾排放、废办公用品排放、办公设备噪音排放、火灾事故的发生等，识别时能考虑产品生命周期观点。

查《重要环境因素清单》，采取多因子评价法，评价出固体废弃物排放、噪声排放、废气排放、火灾事故的发生等 4 项重要环境因素。

经评价本部门的重要环境因素为日常办公过程中固体废弃物排放、火灾事故的发生等。

控制措施：固废分类存放、办公危废交耗材供应公司，垃圾由环卫部门拉走，包装物分类卖掉，日常检查，日常培训教育，配备消防器材等措施。

查“危险源调查、风险评价表”，识别了办公活动、采购销售、检验、生产过程中的危险源。包括办公设备使用、办公车辆使用等使用不当导致人身伤害、外来人员安全措施不当造成的火灾和人身伤害，检验活动过程中的划伤；采购及销售过程中的运输汽车事故等。

涉及行政部的危险源主要有办公活动过程中电脑辐射、被桌柜撞伤、火灾、触电，外来人员安全措施不当造成的火灾和人身伤害等。

查《重大危险源清单》，对识别的危险源采取 D=LEC 进行评价，评价出重大危险源 3 个，包括：火灾、人员伤亡、触电事故等。

经评价行政部的重大危险源是触电和火灾事故的发生。

危险源控制执行管理方案、配备消防器材、个体防护、日常检查、日常培训教育等运行控制措施等。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐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、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、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 95%；

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：2025.3.5

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2025年6月16日与保险股份有限公司签订的保险《保险合同》，被保险人：崔进、管佳雨等20人，报单见附件。

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2025.4.1与大庆市每日诚再生物资回收有限公司《废机油回收合同》，期限2026.3.31

2025.4.1日《危险废物转移联单》的废矿物油2桶；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。

提供，2023.11编号：ZW-{2022}ZX-076《职业病危害现状评价报告书》，职业健康检查结果：未发现职业禁忌症及疑似职业病人员。

提供，《固体污染源排污登记回执》，有效期：2025年5月14日-2030年5月13日；

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，没有漏电现象发生。

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。

公司编制《绩效测量和监视程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监控。

查《目标完成情况统计表》，考核情况：考核情况：2025年6月30日经查已完成。行政部对环境、职业健



康安全目标完成情况进行了检测，年度的目标能实现，检查人：刘昕宇。

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

提供《消防设施使用情况检查记录》，每月对各部门进行消防设施的例行检查。

抽查 2025.2.28 日、2025.3.28 日、2025.4.29 日、2025.5.30 日、2025.6.30 日的检查记录，检测结果：消防通道畅通、灭火器正常，检查人：刘昕宇

查到 2025.6.14 日，程松涛、李相庆、李颖、梁国斌、马清涛、王子龙、夏彦民、谢会武、杨笑天、李生友等职业健康检查表，体检结果合格，检验机构北大综合门诊部，见附件

提供：编号：YQ21070401《噪声环境监测报告》，监测时间 2024 年 6 月 4 号，满足要求，见附件
经交流确认，公司无安全、环境检测设备。

行政部主任负责员工健康的监视，员工每天进行考勤，上班开始后行政部主任会巡视有无员工缺席，如有生病需要请假，在考勤记录中予以登记并跟踪，回来后销假登记，如有发生意外伤害时行政部主任负责联系保险公司和医疗机构处理。

编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、人员伤亡等，提供了这几种紧急情况的《应急预案》。

查看火灾《应急预案》，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。

现场巡视办公区域配备了灭火器，状况正常。

查 2025 年 6 月 27 日进行的“应急预案演练记录”，包括预案名称：消防应急预案；演练地点：车间前；参加人员：张福林、刘昕宇、何邦磊等，另外还记录了物资准备和人员培训情况、现场培训、演练过程描述等内容。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

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-2025-MM-76，《2025 年各生产部用加工件及炼化设备配件采购合同》

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：2025.1.27 合同履行期：

2025.1.29-2024.12.28

合同内容：炼化设备配件、炼化专用设备附属加工件、检修、维修、技措改造配件等，修理技改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、合同编号：DQLH-2025-CL-72，《2025 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：2025.3.27 合同履行期：

2025.3.29-2025.12.28

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。

3、DQLH-2025-MM-82 《2025 年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：2025.2.28 合同履行期：

2025.2.29-2024.12.31

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。

4、合同编号：化工 2025-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、双螺杆造粒机各 4 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，2025 年 1 月 3 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。

5、DQLH-2025-MM-83 《2025 年 5 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：2025.5.28，合同履行期：



2025. 5. 29-2025. 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。

6、DQLH-2025-MM-179 《2025 年 6 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：2025. 6. 26，合同履行期：

2025. 6. 27-2025. 12. 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。

7、DQLH-2025-MM-225 《2025 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：2025. 1. 15，合同履行期：

2025. 1. 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。

8、合同编号：DQLH-2024-CL-196，《2025 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：2024. 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。

9、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。

10、客户：胜利油田方圆化工有限公司 时间：2025 年 3 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。

11、提供物资框架买卖合同，编号：DQLH-2024-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：2025 年 1 月，

项目名称：提供物资框架买卖合同；

采购明细：2024-2025 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，2024.1.10 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。

11、编号 DQLH-2024-MM-126

客户：大庆市萨尔图区飞字机械零部件加工部 时间：2024 年 12 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-2025-MM-183

客户：大庆油田有限责任公司 时间：2025 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-2025-CL-367

客户：大庆油田有限责任公司 时间：2025 年 5 月 15 日，

项目名称：2025 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。

14、2025.6.20 与宝来利安德巴赛尔石化有限公司签订《循环水泵变速箱采购合同》，产品名称：循环水泵变速箱。

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。

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了氧气表、钢直尺、抗震压力表、二氧化碳表、外径千分尺、游标卡尺、内径百分表等监视和测量设备，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。



抽查部分测量设备检定/校准证书:

提供, 编号: 8600794 外径千分尺、编号: D44576 外径千分尺、00258 游标卡尺、5181 抗震压力表、50169 内径百分表等, 经大庆油田计量检定测试所校准均满足要求, 见附件

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。

2025 年 6 月 27 日参加了由行政部组织的消防演练。

每周一生产例会，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。2025.3.5 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》，2025. 5. 15

订货单位：龙江化工 产品名称：调整垫

工序名称：切、磨，操作者：于才

抽 2、《生产工作单》，2025. 5. 20

订货单位：龙江化工 产品名称：高压电机修复

工序名称：拆解轴承、检查轴转子弯曲度、加工轴承端盖、安装调试

操作：周永宏等，质检员：王树华、工艺工程师：张庆 责任工程师：王超

抽 3、《生产工作单》，2025. 5. 20

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）

4、《生产工作单》2025. 5. 8

订货单位：炼修-机械二车间

产品名称：泵叶轮修复

工序名称：叶轮配口环（两端）、修内外口、镶配扣环等，

操作者：秦连福 工艺工程师：张庆 责任工程师：王超

5、《生产工作单》2025. 3. 23

订货单位：炼修-机械二车间

产品名称：挤压造粒机

工序名称：下料、铣、钻孔、焊接、装配、检验等，

操作者：杨旭生、周永宏等 质检员：王树华、 工艺工程师：张庆 责任工程师：王超

6、《生产工作单》2025. 5. 31

产品名称：预研磨料箱

工序名称：下料、铣、钻孔、焊接、装配、检验等，

操作者：杨旭生、周永宏等 质检员：王树华、 工艺工程师：张庆 责任工程师：王超

7、《生产工作单》2025. 6. 10

产品名称：单螺杆造粒机

工序名称：下料、铣、钻孔、焊接、装配、检验等，

操作者：张晓丰、杨旭生、周永宏等 质检员：王树华、 工艺工程师：张庆 责任工程师：马



海秋

8、《生产工作单》2025.4.10

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）

9、《生产工作单》，2025.5.31

订货单位：外地客户 产品名称：双螺造粒机生产

工序名称：下料、机械加工、焊接、组装（附产品图）

10、《生产工作单》，2025.6.28

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）

11、《生产工作单》，2025.6.29

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：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。

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

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：2025 年 6 月 5 日至 6 月 6 日，组长：张福林，组员：刘昕宇，有培训记录和总经理的任命书；

审核目的、依据、范围和方法及审核安排，计划覆盖的部门或条款基本齐全，查看内审相关资料，内部质量管理体系审核实施，各部门负责人参加会议，其中：包括总经理、体系推行人、各部门负责人（查参加部门、人员基本齐全），计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系，时间安排合理。同时考虑到互查的公正性，有签到表。

与内审员刘昕宇交流，其参加的本次内审。

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

查《不合格报告》本次开具不符合报告 1 份，主要涉及 Q7.1.3 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，2025 年 6 月 15 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和培训，满足管理体系对其的要求；公司严格依据国家和行业规范作业，销售服务运行质量良好，顾客满意度较高；行政部组织进行各级人员的培训，使其更明确程序的要求；顾客、相关方的反馈意见通过沟通能够按照程序及时处理，纠正措施、预防措施的实施基本有效的避免类似问题的发生和再发生；各部门在运行中基本遵守相关法律法规，按照要求对危险源和环境因素进行控制，事故、事件和不符合能够按照要求采取有效的整改措施；对公司的风险和机遇进行了识别，制定了应对措施，经评价验证措施有效；公司的资源基本能够满足体系运行的需要，根据公司的业务需求配备相应的人力和物资等资源；管理体系经过评审无变更。

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

管理评审结论：公司质量、环境和职业健康安全管理体系，从运行情况来看，公司的质量、环境和职业健康安全管理体系是持续适宜的、充分的和有效的，能满足公司经营、环境保护和职业健康安全管理的要

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：

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。

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: 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

上次审核的不符合, 经验证, 已整改, 措施有效已经关闭

五、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

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, 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: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。