

项目编号：30575-2023-QO、30492-2023-E、10603-2023-EnMS

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

环境管理体系

职业健康安全管理体系

能源管理体系

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报告日期：

2025年8月12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日内可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：

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	吉洁	组长	审核员	2022-N1EMS-4022240	
				2023-N1EnMS-1022240	
				2023-N1OHSMS-4022240	
				2022-N1QMS-4022240	18.05.07
B	徐红英	组员	审核员	2025-N1EMS-4034524	18.05.07
				2024-N1EnMS-1034524	2.7
				2025-N1OHSMS-4034524	18.05.07
				2024-N1QMS-4034524	18.05.07
C	杨园	组员	审核员	2025-N1EMS-2215052	18.05.07
			实习审核员	2025-N0EnMS-1215052	
			审核员	2025-N1OHSMS-2215052	18.05.07
			审核员	2024-N1QMS-2215052	18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	边轩轩、石岩松	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、能源管理体系**）认证后，进行，进行第2次监督审核☒环境、职业健康安全、质量证书暂停后恢复☐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:

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

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、中华人民共和国节约能源法、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、中华人民共和国电力法、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: GB/T 28751-2012 企业能量平衡表编制方法、GB/T 15587-2008工业企业能源管理导则、GB/T 13234-2018 用能单位节能量计算方法、GB/T4272-2008设备及管道绝热技术通则、GB/T15316-2009节能监测技术通则、GB/T 17166-2019 企业能源审计技术通则、GB/T 8222-2008 用电设备电能平衡通则、GB/T 13471-2008 节电技术经济效益计算与评价方法、GB/T 2587-2009 用能设备能量平衡通则、GB/T2589-2020综合能耗计算通则、GB17167-2025用能单位能源计量器具配备和管理通则、RB/T 119-2015 能源管理体系 机械制造企业认证要求; 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: 2025年08月11日下午至2025年08月12日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年7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):

EnMS:塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的生产及维修服务所涉及的能源管理活动

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

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



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：任丘市经济开发区任开道 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：质量、环境、职业健康安全管理体系未按期监督

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：体系正常运行，期间未使用证书

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（2）项，涉及部门/条款：综合办 O9.1.1、生产部 Q7.1.3/EOEn8.1

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 9 月 11 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 6 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

环境因素识别与影响评价、危害因素辨识与风险评价，现场职业健康安全、环境、能源、质量控制，能源评审、质量、环境、职业健康安全及能源绩效，不符合的整改的有效性，任何的变更情况

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/职业健康安全、能源管理事故，顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量/环境/职业健康安全/能源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

企业能够将原来的三体系及能源管理体系整合成一体化管理体系，体现了一体化管理的理念及持续改进的理念。



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, 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: 能源管理体系范围与三体系范围不一致, 建议再认证时关注

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、职业健康安全、能源管理目标如下:

质量目标: 一次交付合格率 100%; 客户满意率 $\geq$ 95%

环境目标: 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

2024 年能源目标:

2024 年完成情况

单位产品综合能耗 322kgce/台套

715.3609kgce/台套

单位产值综合能耗 14kgce/万元

15.6252kgce/万元

2025 年能源目标:

2025 年 1-6 月份完成

单位产品综合能耗 715kgce/台套

695.1841kgce/台套

单位产值综合能耗 15kgce/万元

14.3042kgce/万元

为了保证目标的完成, 企业在相关职能层次上进行了分解。

企业提供了质量、环境、职业健康安全2024年第三四季度、2025年第一、二季度目标完成情况, 均已完成。

经查 2024 年能源目标均未完成, 企业进行了原因分析。

2025年1-6月完成了阶段性目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

生产过程控制

企业提供的资料显示生产程序: 综合办、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，通知综合办发货。

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。校准设备校准证书已超过 12 个月，未提供进行了定期校准的证据，已在 7.1.5 开具不符合。主管人员介绍，使用前自校、比对，目前未出现过因检测校准发生的质量事故和顾客投诉。

生产部经理介绍工作流程，综合办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。

抽查生产计划，计划有订单编号、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。

生产过程控制情况：

●架塔式抽油机：查看保留的生产和检验记录：

生产型号：电控换向型无游梁抽油机 WCYJD14 -7-37Z，2025 年 3 月

一原材料进场验收：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；

一下料：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；

一滚筒轴、厚壁管等关键件热处理，切割好的机架框架外包焊接、喷漆；

一零部件机加工：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；

一装配：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；有操作人员和检验人员确认

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；有操作人员和检验人员确认

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，有操作人员和检验人员确认

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，有操作人员和检验人员确认

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；有操作人员和检验人员确认。

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。

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 2025 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》：分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人：庞斌，2025 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：庞斌。

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，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、机顶架刹车盘等部件的加工工序：使用设备有车床，钻孔机等，操作依据：图纸，设备操作规程，控制参数主要是尺寸，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，询问工序 2 人，能答出定滑轮孔距要求等内容；

装配工序：查看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 1 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，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。

●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，使用组装机固定电磁脉冲电极，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；

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机，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 2025 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》： 分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人：庞斌，2025 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：

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。

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。

产品的放行

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/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。

抽查材料检验记录

—查 2024.11.9 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。

—抽 2025 年 1 月 19 日原材料检验记录

原材料名称：圆钢

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。



一查 2025. 2. 1 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。

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。

●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：WCYJD14-7-37Z，报告编号：14N025005

抽样地点：安装试验台，试验日期：2025. 3. 11，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 and 检验结果；

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；2025. 3. 11

另抽其他日期抽油机出厂检验记录 2 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。

原油水处理装置

提供有产品检验报告：产品名称：撬装含油污水处理装置，型号：SWZ-85，报告编号：SWZ-85-250401，

过程检验包含：文件资料，外观检测，罐体管路试验，点击及电源检测，电控柜，仪表检测等；有检测项目和检测结果，及判定结果。检验员：史志民 2025. 4. 15

提供有产品合格证和产品使用说明书。

另抽原油脱水装置产品检验报告，检验日期 2024. 12. 13，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，有产品合格证和产品使用说明书。

●企业的检验过程控制符合要求。



环境、职业健康安全运行控制

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和安全管理文件；

查看运行控制情况：

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，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，近一年来无危废转移。现场查看危废间，地面有防渗措施，有危废管理制度，建立了危废台账，管理基本符合要求。

火灾管控：严格按照进行管理，车间内部严禁吸烟，管代及综合办定期巡查；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。

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。

环保设备维护：焊烟净化器定期维护，现场查看设备运行正常。

重大危险源及职业危害检测情况：现场查看，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：未提供对工作场所危害因素进行检测的证据，已在 9.1.1 开具不符合。

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 2025 年 6 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。

特种工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，安全阀校验报告已过期，——开具不符合。

特种作业人员：电工、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，现场抽查史志民、庞斌等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。

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；为人员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，其安全阀校验报告已过期，开具了不符合。

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；

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，查看综合办设备、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。现场询问抽查庞斌、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。

能源评审

依然执行《能源评审控制程序》；

提供了 2025 年 2 月份编制的“能源评审报告”，根据“GB/T 23331-2020 能源管理体系 要求及使用指南”和“RB/T 119-2015 能源管理体系 机械制造企业认证要求”标准要求，在公司开展能源评审相关工作，对当前能源消耗水平和能源利用状况，制定优先改进能源绩效的项目。

完成的能源评审报告内容包括：

评审周期及范围：评审周期为 2024 年；基准期：2023 年。

评审范围：主要生产及辅助生产系统：生产部（塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置生产系统、公用工程系统等）

职能部门：综合管理部、生产部

内容包括：能源管理状况评审情况；能源利用状况评审（能源消耗结构分析、用能设备能耗分析等）节能潜力分析和能源绩效优先改进机会识别（管理改进方法、项目改进方法）；未来能源的消耗分析；能源评审输出（能源绩效参数、能源基准和能源目标指标、影响主要能源使用的相关变量和参数控制）；结论和建议（总体评价、建议）；识别的能源种类包括电。确定了主要能源使用是电，以及影响电消耗的相关变量，确定了能源改进机会及排序。

以上内容满足标准要求。

能源使用过程控制

企业制定了目标分解及考核制度、设备管理制度、设备操作规程、生产工艺流程、仓库管理制度等。

生产部正常生产过程不倒班。

生产场所有：材料区、下料区、组装区、焊接区，每个区都有标牌标识。

生产过程控制情况：

现场审核，企业介绍了塔架式抽油机、原油脱水装置、原油水处理装置的维修流程，产品发货至顾客指定地点之后，企业负责售后的维修工作，企业主要顾客为各油田，由于行业特殊性，顾客报修后，顾客与企业进行电话沟通，进行初步故障判断后，将损坏件拆下返回受审核方工厂处，企业将备件发送至顾客指定地点，或自行运输至顾客指定地点，进行损坏件零部件更换。返厂的损坏件视损坏程度进行维修和更换。

能源使用过程控制：能源数据统计如下



年份	2023 年		2024 年度		2025 年 1-6 月	
产量（台套）	68		23		10	
产值（万元）	1496		1053		486	
电耗（kWh）	120312	14786.3448	100649	12369.7621	41147	5056.9663
水（吨）	297	76.3587	340	87.414	85	21.8535
氧气（升）	2300	0.92	1632	0.6528	440	0.176
二氧化碳（升）	3800	0.8143	2116	0.4534	840	0.1800
柴油（升）	5800	7098.9912	3264	3995.0185	1530	1872.6649
综合能耗 kgce		21963.429		16453.3008		6951.8407
单位产品综合能耗 kgce/台套		322.9916		715.3609		695.1841
单位产值综合能耗 kgce/万元		14.6814		15.6252		14.3042

主要用能设备的管理、能源计量器具（监视测量设备）等

设备上有设备状态卡片，卡片上有设备负责人，负责人定期给设备进行检查，更换油脂。设备管理都是谁使用谁管理。

查：设备维护保养记录：

卧式车床、马鞍车床、摇臂钻床、数控立式钻床、钻床、台式钻床、万能摇臂铣床、钻铣床、深孔镗床、自动二保焊机、自动二保焊机、倒式切割机、双立卧式锯床、空气等离子切割机、攻丝机、台式砂轮机、外圆抛光机、螺杆空压机

1、设备名称：卧式车床 设备型号：CW6163C。时间：2025 年 4 月 15 日。维修保养内容：日常维修保养。

维修人员：刘林，李乃斌；验收人员：庞斌；设备状态：良好。

设备名称：双立卧式锯床。设备型号：GB4235 时间：2025 年 4 月 15 日。维修保养内容：日常维修保养。

维修人员：刘林，李乃斌；验收人员：庞斌；设备状态：良好。

3、设备名称：外圆抛光机。设备型号：P-250。时间：2025 年 4 月 15 日。维修保养内容：日常维修保养。

维修人员：刘林，李乃斌；验收人员：庞斌；设备状态：良好。

淘汰能耗落后工艺、设备概况

按照国家政策法规文件识别该公司无相关能耗落后的工艺，无淘汰落后设备。

特种设备抽查：查看现场有 5 吨行车 3 台，20 吨行车 2 台。10 行车 1 台，16 吨行车 1 台正在使用，属于特种设备。

查看：现有的天车，均提供在有效期内的检验报告。

现场未见叉车；现场有 0.8MPa 1 立方米的储气罐 1 台，属于简单压力容器，不需要办理相关资质。其安全阀的定期检验报告已过期，已开不符合。

能源计量设备

企业策划了能源数据收集计划：每季度对电、水、汽油、二氧化碳、氧气等能源及用能工质进行数据统计，



每季度对数据的变化情况进行分析。发现异常及时进行分析。

能源计量器具配置、管理、校检实施情况：生产场所电表，水表均由供方（租赁厂房的供方）负责安装并管理。

产品监视测量设备：测温仪、压力表、压力变送器、温度变送器、漆膜测厚仪、电磁流量计、卷尺、拉力试验机、测风仪、外径千分尺等，提供有校准证书。

产品在厂房内有产品存放区。厂房和产品存放区、原材料库房的能源使用为电力。

应急准备与响应

1. 查策划有《应急准备和响应控制程序》，生产部紧急情况主要有火灾、爆炸、触电、起重伤害、机械伤害、物体打击等。编制《安全生产综合应急预案》，《专项应急预案》，应急预案并发放至各部门、张贴至车间厂房。定期组织公司员工进行应急方面的培训和应急演练。

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 2025 年 4 月 11 日“应急救援演练记录”。

演练时间：2025 年 4 月 11 日，演练组织部门：生产部；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 9 月 10 日“触电应急救援演练记录”。

演练时间：2024 年 9 月 10 日，演练组织部门：生产部；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 2025 年 6 月 28 日“机械伤害应急演练记录”，符合要求。

体系运行以来，未发生过紧急情况 and 事故。

职业健康安全与环境管理绩效

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。

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 2025 年 1-7 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。

环境监测：

提供河北盈瀚环境检测有限公司出具的环境检测报告，编号：YHJC 自行监测[2025]05083 号，检测项目：废气，噪声，报告签发日期：2025 年 6 月 12 日，废气噪声均达标排放。

提供了固定污染源排污登记表和登记回执，有效期内。

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。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

特种设备：车间共安装有天车 7 台，均提供了有效期内的特种设备备案登记证和检验报告。

现场审核，企业行业分类为石油钻采专用设备，在职业病危害风险分类目录中属于严重类，但现场未提供对工作场所职业危害进行检测或评价的证据。——开具不符合。

查见危废处置协议：石家庄中油优艺环保科技有限公司，废物名称：废机油、废液压油、废切削液，本合同有效期自 2025 年 04 月 20 日至 2026 年 04 月 19 日止。

提供了《重要相关方施加影响记录》，通过发放“相关方告知书”的方式对重要的相关方施加影响。

经查，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

内部审核

仍执行《内部审核控制程序》。

2025. 4. 13-14 开展了质量、环境、职业健康安全和能源管理体系内部审核活动，并提供以下内审资料：

1) 《2025 年度内审计划》，编制：李伟 2025 年 1 月 11 日，审批/日期：闫俊杰 2025 年 1 月 11 日
计划中预计 2025 年 4 月进行内审；

提供内审员任命书，审核组长李伟，内审员：王王嫻；总经理闫俊杰批准，2025. 4. 5

2) 《内部审核实施计划》，批准：闫俊杰，日期：2025. 4. 9。

计划中规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核日程安排；审核组长：李伟，组员：王嫻。

计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

3) 见到内审首次会议签到表（领导层、各部门负责人），均为手签；

4) 内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所。内审员没有审核自己的工作。



5) 本次内审发现 1 项不合格, 在办公室。查看《不符合项报告》, 不符合事实描述, 不符合 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、GB/T23331-2020 标准的 8.1 条款, 验证人: 李伟, 日期: 2025 年 4 月 9 日。

6) 本次内审编制有《内部审核报告》, 对内审进行了综述和体系运行情况的评价, 对纠正措施提出整改的要求。内审结论: 本公司建立的质量、环境、职业健康安全、能源管理体系符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 23331-2020 标准, 符合公司质量、环境、职业健康安全、能源管理体系文件和相关法律、法规的要求。公司质量、环境、职业健康安全、能源管理体系运行有效。

经查, 内审基本符合要求。

管理评审

执行公司《管理评审控制程序》。

查最近一次管理评审: 2025 年 4 月 25 日组织了管理评审。

查《管理评审计划》, 编制/日期: 李伟 2025-4-15 审批/日期: 闫俊杰 2025-4-15

计划明确了管理评审目的、评审范围、时间、评审内容(以往管理评审改进措施实施情况、管理目标的实现程度、过程绩效以及产品和服务的符合性;事件调查、不合格、纠正措施及其合规性义务履行情况;监视和测量结果及审核结果;外部供方的绩效等)、各评审的依据、部门评审准备工作要求等。

管理评审采用会议形式, 由总经理闫俊杰主持会议。管理层、各部门负责人均参加。

提供管理评审会议记录及签到表, 签到表均为手签。

会议记录显示: 综合办负责人、生产部负责人、管理者代表等做了体系运行的总结报告, 主要内容包括提供管理体系运行控制及本部门的体系运行情况;目标指标的完成情况;法律法规及合规性评价;体系绩效及目前存在的问题和改进建议等。与会人员对目前存在的问题、公司管理方针和目标和管理方案的适宜性展开讨论。

提供《管理评审报告》, 内容包括: 评审目的、评审范围、评审依据、评审内容, 评审参加人员、评审结论、改进建议等, 评审内容包括了认证标准和规范要求的全部内容。

评审结论: 公司建立的质量、环境、职业健康安全和能源管理体系, 其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。

管理评审提出的改进方向: 1、持续强化日常的环境、职业健康安全、能源方面的管理; 2、持续强化员工环境、职业健康安全、能源方面的意识。制定了改进措施: 专人专岗管理要求, 定期巡检, 监督到位; 强化培训, 增强全体员工质量、环保、职业健康安全、节能降耗的意识; 改进措施实施中, 下次审核关注。

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:

企业介绍生产过程中出现合格后, 有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，近一年未发生成品质量不合格和顾客投诉情况。基本符合要求。

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。自上次审核以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和职业健康安全及能源管理事故。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，自上次审核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：无变化

2) 组织机构：无变化

3) 管理体系：将原质量/环境/职业健康安全管理体系与能源管理体系进行整合成一体化管理体系，并于 2025 年 1 月 10 日发布实施

4) 资源配置：无变化

5) 产品及其主要过程：无变化

6) 法律法规及产品、检验标准：无变化

7) 外部环境：无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化

9) 联系方式：无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

经验证，所采取的措施有效，本次未发生类似不符合

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况，在质量/环境/职业健康安全管理体系证书暂停期间，未使用证书。



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：☒QEO 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：吉洁、徐红英、杨园



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。