



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：11289-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司

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

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）： 徐蔚林

报告日期： 2025年11月1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
■ 第一阶段审核报告 ■ 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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，不向第三方泄露。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：郭力

组员：徐蔚林



受审核方名称：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司

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	郭力	组长	审核员	2023-N1EMS-2263290 2023-N1QMS-2263290 2025-N1OHSMS-2263290	17.10.01,17.10.02,17.12.05
2	徐蔚林	组员	审核员	2025-N1QMS-1513067 2025-N1OHSMS-1513067	17.10.01,17.10.02,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张敏	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审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方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（**质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实



施条例、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等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：石油天然气工业 套管、油管、接箍毛坯及附件材料用耐蚀合金无缝管交货技术条件GB/T 23802-2023、石油天然气工业 套管、油管和管线管螺纹的加工、测量和检验GB/T 9253-2022、套管、油管和管线管螺纹的测量和检验方法GB/T 18052-2000、工艺规程格式JB/T 9165.2-1998、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184-1996、产品几何技术规范（GPS） 尺寸和公差标注 非刚性零件GB/T 16892-2022、形状和位置公差 延伸公差带及其表示法GB/T 17773-1999、产品几何技术规范（GPS） 几何公差 轮廓度公差标注GB/T 17852-2018、产品几何技术规范（GPS） 几何公差 检测与验证GB/T 1958-2017、切削加工通用工艺守则 总则JB/T 9168.1-1998、切削加工通用工艺守则 车削JB/T 9168.2-1998、切削加工通用工艺守则 铣削JB/T 9168.3-1998、切削加工通用工艺守则 钻削JB/T 9168.5-1998、切削加工通用工艺守则 下料JB/T 9168.11-1998、产品几何技术规范（GPS） 基础 概念、原则和规则GB/T 4249-2018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10月31日上午至2025年11月01日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025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）：

Q:石油管用接箍的生产

E:石油管用接箍的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:石油管用接箍的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：陕西省宝鸡市渭滨区高家镇太寅村 5 组 92 号

办公地址：陕西省宝鸡市渭滨区高家镇太寅村 5 组 92 号

经营地址：陕西省宝鸡市渭滨区高家镇太寅村 5 组 92 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 一阶段审核情况：

于 2025 年 10 月 30 日 08:30 至 2025 年 10 月 30 日 12:30 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：Q 生产过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

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:综合部 7.2。

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 11 月 10 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 11 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制。 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。

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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2022 年 9 月 2 日 体系实施时间：2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：



查《营业执照》统一社会信用代码:91610302MABWPP2N19, 注册资金: 1000 万(元), 2022-09-02 至 无固定期限。

查《固定污染源排污登记回执》，登记编号:91610302MABWPP2N19001Y, 单位名称:宝鸡福瑞杰石油科技有限公司, 登记日期:2024 年 07 月 16 日, 有效期:2024 年 07 月 16 日至 2029 年 07 月 15 日。生产经营场所地址:宝鸡市渭滨区高家镇太寅村（原液化气站），现场查看与实际地址一致。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 10 人。

倒班/轮班情况（若有, 需注明具体班次信息）: 无。

4) 范围内产品/服务及流程:

原料管坯→毛坯切断、编号→内孔车丝→湿磁探伤、钢印打标（顾客方完成）→接箍磷化→接箍滚漆及烘干→成品入库

关键过程: 内孔车丝

需确认的过程: 磷化

外包过程: 物流运输

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方, 并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时, 确定需要应对的风险和机遇, 以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果, 增强有利影响, 预防或减少不利影响, 实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了:

质量环境职业健康安全方针: 质量第一, 技术创新, 顾客满意; 保护环境、预防污染、节能降耗; 安全第一、综合治理, 持续改进。

管理方针包含在管理手册中, 符合标准要求。经总经理批准, 与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境, 在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达



到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

公司质量、环境、安全目标：

- 1、工序检验合格率 $\geq 96\%$
- 2、产品出厂合格率 100%
- 3、顾客满意率达 $\geq 90\%$ 。
- 4、环境污染事故为 0；
- 5、固体废物分类处置合格率 100%；
- 6、重伤死亡事故为 0；
- 7、轻伤 ≤ 4 人次/年；
- 8、火灾事故为 0。

抽查 2025 年以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业 指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。



识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、石油天然气工业 套管、油管、接箍毛坯及附件材料用耐蚀合金无缝管交货技术条件 GB/T 23802-2023、石油天然气工业 套管、油管和管线管螺纹的加工、测量和检验 GB/T 9253-2022、套管、油管和管线管螺纹的测量和检验方法 GB/T 18052-2000、工艺规程格式 JB/T 9165.2-1998、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、产品几何技术规范(GPS) 尺寸和公差标注 非刚性零件 GB/T 16892-2022、形状和位置公差 延伸公差带及其表示法 GB/T 17773-1999、产品几何技术规范(GPS) 几何公差 轮廓度公差标注 GB/T 17852-2018、产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证 GB/T 1958-2017、切削加工通用工艺守则 总则 JB/T 9168.1-1998、切削加工通用工艺守则 车削 JB/T 9168.2-1998、切削加工通用工艺守则 铣削 JB/T 9168.3-1998、切削加工通用工艺守则 钻削 JB/T 9168.5-1998、切削加工通用工艺守则 下料 JB/T 9168.11-1998、产品几何技术规范(GPS) 基础 概念、原则和规则 GB/T 4249-2018 等。均有有效版本，符合要求。

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

企业成立于 2022 年 9 月 2 日，注册资本 1000 万人民币，法定代表人王亚娟。注册地址和经营地址：陕西省宝鸡市渭滨区高家镇太寅村 5 组 92 号，为租赁，出租方为：宝鸡市丰林工贸有限公司，租赁房屋及土地位于渭滨区高家镇太寅村，面积共 5638.27 平方米，房屋包括：办公室二层平房 10 间、变压器房及办公椅等，5000 平钢结构厂房 4 连夸(其中四跨 10T 行车四台，编号：起 11 陕 CA00144、起 11 陕 CA00145、起 11 陕 CA00146、起 11 陕 CA00147。)土地使用权证号为：61002443110。房屋及土地租赁期限为 6 年，从 2022 年 3 月 1 开始至 2028 年 2 月 29 日止。现场查看企业建筑及区域划分，包括办公区、加工区、仓库等占地面积约 5600 平米，另外配备了配电间、危废仓库等附属建筑面积约 50 平米。企业从事金属部件的机械加工。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码：91610302MABWPP2N19，注册资金：1000 万(元)，2022-09-02 至 无固定期限。

查《固定污染源排污登记回执》，登记编号：91610302MABWPP2N19001Y，单位名称：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司，登记日期：2024 年 07 月 16 日，有效期：2024 年 07 月 16 日至 2029 年 07 月 15 日。生产经营场所地址：宝鸡市渭滨区高家镇太寅村(原液化气站)，现场查看与实际地址一致。

现有人员 10 人，设置综合部、生产部等，职责权限，明确清楚。在 2025 年 01 月 10 日发布 A 版管理手册以来，按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。



申请认证范围：

Q：石油管用接箍的生产

E：石油管用接箍的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：石油管用接箍的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

产品具体的生产工艺流程如下：

原料管坯→毛坯切断、编号→内孔车丝→湿磁探伤、钢印打标（顾客方完成）→接箍磷化→接箍滚漆及烘干→成品入库

关键过程：内孔车丝 需确认的过程：磷化 外包过程：物流运输。

现场了解到企业根据订单情况，偶尔有倒班情况，本次审核期间暂无夜班。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要环境因素清单》，包括：废气、固废的排放、噪声、废水、火灾等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、触电事故、机械伤害等。

社会文化环境：从公司相关方满意度调查来看，公司工作人员、行业口碑、政府部门、客户、媒体等对本公司评价比较满意，公司也加大力度肩负起社会责任，这样大大提升了公司的信誉和知名度。

技术环境：新技术的出现使社会和新兴行业对本行业服务的需求增加，从而使公司可以扩大经营范围或开辟新的市场。行业技术进步可导致公司现有的业务采取其他高端技术降低运营成本。

查看了企业相关法律文件如下：

1、查《固定污染源排污登记回执》，登记编号:91610302MABWPP2N19001Y，单位名称:宝鸡福瑞杰石油科技有限公司，登记日期:2024年07月16日，有效期:2024年07月16日至2029年07月15日。生产经营场所地址:宝鸡市渭滨区高家镇太寅村（原液化气站），现场查看与实际地址一致。

2、企业于2024年进行了技改升级，查看了《宝鸡市生态环境局渭滨分局关于宝鸡福瑞杰石油科技有限公司石油专用管接箍零部件生产线技改项目环境影响报告表的批复》宝环渭函【2024】55号，2024年7月8日，单位：宝鸡市生态环境局渭滨分局。现场与企业负责人沟通，此项目因酸洗的预处理工序（工件除锈）过程一直没有建设完成，暂未完成环境竣工验收。

3、《建设项目环境影响报告表》，编制单位：宝鸡海蓝工程咨询有限公司，时间：2024年6月。

4、《宝鸡福瑞杰石油科技有限公司石油专用管接箍零部件生产线建设项目竣工环境保护验收监测报告表》总结论：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司石油专用管接箍零部件生产线建设项目按照环境影响报告表及其批复要求已配套建设环保设施,且项目在正常运营过程中，各项环保设施均能正常运行，污染物均能达标排放。经现场检查对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中九条环境保护设施存在情形，项目不存在以上九种情形，故满足通过竣工环保验收要求。日期：2023年10月。

5、查2025年环境《监测报告》中研华亿监[综]第202504111号，日期：2025年4月21日，检测单位：



陕西中研华亿环境监测有限公司，检测结论：1）本次监测，宝鸡福瑞杰石油科技有限公司无组织排放厂界颗粒物最大浓度为 0.297mg/m³，符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中无组织排放监控浓度限值的要求。2）本次监测,宝鸡福瑞杰石油科技有限公司无组织排放厂界非甲烷总烃最大浓度为 2.84mg/m³，符合 DB61/T 1061-2017《挥发性有机物排放控制标准》表 3 企业边界监控点浓度限值的要求;厂内非甲烷总烃最大浓度为 5.16mg/m³，符合 GB37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》附录 A 表 A.1 厂区内 VOC,无组织特别排放限值的要求。3）本次监测，宝鸡福瑞杰石油科技有限公司所测点位昼间厂界噪声监测结果，均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 2 类区标准限值的要求，即厂界噪声昼间不大于 60dB(A)。

抽查了员工体检表《宝鸡高新医院体检表》对朱孝龙、曹永锋、李辉等人，体检日期：2025年10月18日，结论均为合格。

查销售合同

合同 1. 客户：宝鸡石油钢管有限公司西安石油专用管分公司宝鸡工厂

出租方：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司

合同编号：GJGG. HT, ZL. -2025-004

合同签署日期：2025. 03. 15

销售产品信息如下：

行号	名称	规格钢级	计量单位	单 价 (元)	预估量	备注
1	内螺纹接头租赁生产	106, 02. J55. LC	件	5. 7	800	加工过程中产生的切屑和料头等下脚料归乙方所有
2	内螺纹接头租赁生产	89. 9. N80 NU	件	5. 4		

以上单价含 13%增值税和运费等到厂落地价，货物运输到宝鸡石油钢管有限公司西安石油专用管分公司宝鸡工厂地点。

合同明确了甲乙双方义务和责任:1. 质量要求技术标准:按标准执行。合同对标的物包装、运输、租赁生产定作物的交付、内螺纹接头生产流程、验收、价格、结算方式等做了约定。

查看合同评审内容：

评审产品零件名称、市场风险、技术风险、生产过程风险、质量风险、包装运输风险等，评审人：评审人：曹永锋、朱孝龙。批准人：王亚娟。时间 2025. 3. 10

评审结论：同意签订合同。

合同 2：

甲方：宝鸡天成机械制造有限公司



乙方：宝鸡福瑞杰石油科技有限公司

合同编号：TC20251011

签署日期：2025.10.11

合同明确了甲乙双方义务和责任：1. 质量要求技术标准：按标准执行。合同对标的物包装、运输、租赁生产定作物的交付、内螺纹接头生产流程、验收、价格、结算方式等做了约定。

查看合同评审内容：

评审产品零件名称、市场风险、技术风险、生产过程风险、质量风险、包装运输风险等，评审人：曹永锋、朱孝龙。批准人：王亚娟。时间 2025.10.10

评审结论：同意签订合同。

销售产品信息如下表：

行号	产品名称	规格	螺纹类型	含税单价	加工内容
1	套管接箍	Φ 215.9*19	SC/LC/BC	10.32	磷化、外表刷漆、包装
2	套管接箍	Φ 269.88*20	LC/BC	17.2	磷化、外表刷漆、包装
3	套管接箍	Φ 298.45*20	SC/LC/BC	14.62	磷化、外表刷漆、包装
4	套管接箍	Φ 298.45*19	SC	17.2	磷化、外表刷漆、包装
5	套管接箍	Φ 365.12*20	BC	17,2	磷化、外表刷漆、包装 5
6	套管接箍	Φ 215.9*20	BC	21.5	磷化、外表刷漆、包装

以上单价含 13% 增值税和运费等到厂落地价，货物运输到宝鸡天成机械制造有限公司地点。

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

目前无合同更改情况发生。

提供《合格供方名单》：主要供应商，如下：

合格供方名称

供应产品名称

中国石油集团工程材料研究院有限公司

螺纹规鉴定

天津市昆仑化学有限公司

脱脂剂、表调剂、磷化剂、防锈剂



宝鸡市今晨工贸有限公司 调和漆
 宝鸡润洁环保技术有限公司 切削液
 东莞市帝恩检测有限公司 卡尺等鉴定
 西安石油专用管分公司宝鸡工厂 探伤、牙型对比、表面处理
 物流公司（德邦物流、百世物流、货拉拉平台） 产品运输

查 2025 年 1 月 8 日对供方的调查及评价。

抽查供方中国石油集团工程材料研究院有限公司、天津市昆仑化学有限公司、宝鸡市今晨工贸有限公司、西安石油专用管分公司宝鸡工厂的评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；

符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：曹永锋 朱孝龙 批准人：王亚娟 2025 年 1 月 8 日

抽外包方——德邦物流、百世物流、货拉拉平台，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等，符合要求。

本公司需求物资的采购信息由综合部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行原材料采购。

1 抽查采购合同：供方：天津市昆仑化学有限公司 签订日期：2025 年 7 月 21 日

采购原材料如下：

产品名称	型号	单位	单价	数量	总金额 (元)	产品标准
磷化液	3601K-4	kg	10.50	625	6562.50	QB3601K-15
防锈剂	2358	kg	9.00	375	3375.00	QB3601CF-13
合计					9937.50	

合计人民币金额（大写）：玖仟玖佰叁拾柒元五角整

2 抽查采购合同：供方：宝鸡润洁环保技术有限公司 签订日期：2025 年 4 月 28 日

采购产品名称：CP3008 切屑液，数量：180 千克/桶，金额：2100 元

3 抽查采购合同：供方：西安石油专用管分公司宝鸡工厂 签订日期：2025 年 6 月 13 日

何用产品名称：表面处理

标的物名称	计量单位	加工内容	预估数量 kg	单价（元/kg）	预估总价（元）	合同有效期交货期
表面处理	kg	磷化	600000	1.01	606000	
合计					606000	



暂定合计人民币金额（大写）：陆拾万陆仟元整

开票税率 13%

合同明确了质量要求、期限、验收标准、包装要求、交货地点、付款方式、违约责任等。

又抽查了量具检定合同等，基本符合要求。

公司编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，要求采购的材料必须进行检验。

公司对产品外观、型号规格、数量、合格证等进行了验收。经询问公司采购产品主要根据需求，根据进货检验记录对相关产品的数量、规格型号等进行检验。抽查验证记录《来料检验记录表》，详见 8.6 条款

基本符合要求。现场查看采购产品均按要求进行验证入库。

公司外部供方的管理基本符合要求。

负责人讲与供方沟通的内容包括：所提供的过程、产品和服务等；采购物资根据签订采购合同产品的名称、规格、数量等采购信息的确定。

负责人讲2025年1月以来，未出现采购产品有质量不符合的情况。

公司制定了《产品和服务提供控制程序》，明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书及检验工艺主要包括：原材料入库检验规程、下料作业指导书、探伤作业指导书、磷化工艺及检验规程、涂漆作业规程、成品检验规程书、接箍理化试验规程、API 会标使用管理规定、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、查公司产品执行标准：石油天然气工业 套管、油管、接箍毛坯及附件材料用耐蚀合金无缝管交货技术条件 GB/T 23802-2023、石油天然气工业 套管、油管和管线管螺纹的加工、测量和检验 GB/T 9253-2022、套管、油管和管线管螺纹的测量和检验方法 GB/T 18052-2000、工艺规程格式 JB/T 9165.2-1998、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、产品几何技术规范（GPS） 尺寸和公差标注 非刚性零件 GB/T 16892-2022、形状和位置公差 延伸公差带及其表示法 GB/T 17773-1999、产品几何技术规范（GPS） 几何



公差 轮廓度公差标注 GB/T 17852-2018、产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证 GB/T 1958-2017、切削加工通用工艺守则 总则 JB/T 9168.1-1998、切削加工通用工艺守则 车削 JB/T 9168.2-1998、切削加工通用工艺守则 铣削 JB/T 9168.3-1998、切削加工通用工艺守则 钻削 JB/T 9168.5-1998、切削加工通用工艺守则 下料 JB/T 9168.11-1998、产品几何技术规范（GPS）基础 概念、原则和规则 GB/T 4249-2018 等

4、现场查看生产设备：金属带锯床、接箍自动扒皮机、接箍自动生产系统、数控车床、起重机、接箍滚漆机、台式起重机葫芦、半自动磷化接箍生产线、生物质蒸汽发生器、反渗透净水机、工业智能标记机、水压测试机、TDG-5000 荧光磁粉探伤机等，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产条件及要求。

5、现场配置了相应的检测设备，主要包括热电偶、游标卡尺、万能角度尺、涂层测厚仪、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆、内螺纹牙顶高量规、牙顶径（中径）标准块、不加厚油管螺纹工作量规、圆螺纹套管工作量规等，均在有效期内，有校准状态标识。

6、现场检查操作人员，企业有一批熟练稳定的操作员工，能够满足生产需要。

7、公司生产过程工艺流程包括：

原料管坯→毛坯切断、编号→内孔车丝→湿磁探伤、钢印打标（顾客方完成）→接箍磷化→接箍滚漆及烘干→成品入库

关键过程：内孔车丝

特殊过程：磷化过程

外包过程：物流运输

现场审核重点查看了毛坯切断、内孔车丝、湿磁探伤、接箍磷化、接箍滚漆及烘干、成品入库等过程，详细如下，抽查产品为接箍件，规格：27/8；钢级：N80Q；；螺纹类型：NU 产品编号：FFRJ40316A；工艺卡号：FRJ-2022BG-01-02

查看接箍件来料上料、切断过程：

操作员工进行：

步骤 1：确认来料原材料符合要求，设备参数设置正确，确保设备正常运转，使用设备：金属带锯机；

步骤 2：上料、切断。

步骤 3：下料完成，检查料坯长度，检查无误去检验员确认后开始批量下料。

检测项目：实测长度 131.52mm，外径实测：89.45mm，壁厚实测：12.68mm。外观：无压伤、无缺料、无坑洞等，下料操作工：赵乐，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，结果符合工艺要求。检验员：朱孝龙



查看接箍件加工螺纹过程：

操作员工进行：

步骤 1：装夹工件，调整好数控车床参数，使设备处于完好状态，。

步骤 2：加紧工件，加工螺纹。

步骤 3：加工完成

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产。

检测项目：紧密距：4.20mm

锥度：63

镗孔深度：8,42mm

镗孔直径：Φ75.16mm

承载面宽度：6.54mm

平均顶径直径：+0,04mm

椭圆度：0

接箍长度：131.52mm

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

要求：自检，巡检。

操作工：李辉，操作规范，使用游标卡尺、万能角度尺、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆进行自检，结果符合工艺要求。检验员：石启龙。

查看接箍湿磁探伤过程：

采用设备：TDG-5000 荧光磁粉探伤机，设备处于完好状态。

查看《接箍湿磁探伤灵敏度校验报告》：磁粉型号：NX-20；试片型号：A2-30/100；磁悬液沉淀浓度：0.22ml/100ml；磁化电流：同向 1104，纵向 1048；磁化时间：2S；白光照射度：（Lx）：17；黑光照度（Lx）：1150；

其它：磁滤清晰可见，实验合格。校验者：包志刚

四、查看接箍磷化过程：

采用设备：半自动磷化接箍生产线，设备处于完好状态。

查看《接箍磷化岗位磷化检验、试验记录》：化验项目：PH：控制温度：45-85℃，实测温度：54℃，化验结果：13；添加量：10Kg，检验结果：符合工艺要求，合格。

五、查看接箍涂漆过程

采用设备：接箍滚漆机，设备处于完好状态。

查看《接箍涂漆岗位记录表》：工艺卡号：FRJ-2025-BG-03-01,外观检验 200 件，合格 200 件，质量



合格。检验员：赵乐。

六、查看产品终检

查看《产品合格证》：产品执行标准：API5CT 第十版（2018 年），API5B 第 16 版（2017 年）

产品名称：接箍 型号：27/8 规范登记：PSL-1； 螺纹类型：Nu 批次：2025.04.16 数量：200 件；钢级：N80Q 制造方法：无缝。

炉批号：23A07545 材质：34NPN6 表面质量：合格；产品尺寸：合格；试样型式：圆棒；试样尺寸： $\Phi 89$ ；位置取向：管体；标距：50.8mm；试样尺寸：10*10；抗拉强度：810N/mm²；

再抽查了另一款产品：抽查产品为接箍件，规格：51/2；钢级：J55；；螺纹类型：LC 产品编号：F40717A；
工艺卡号：BXZ-2024-15-01-16

一、查看接箍件来料上料、切断过程：

操作员工进行：

步骤 1：确认来料原材料符合要求，设备参数设置正确，确保设备正常运转，使用设备：金属带锯机；

步骤 2：上料、切断。

步骤 3：下料完成，检查料坯长度，检查无误去检验员确认后开始批量下料。

检测项目：实测长度 208mm，外径实测：160.58mm，壁厚实测：18.6mm。外观：无压伤、无缺料、无坑洞下料操作工：曹永锋，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，结果符合工艺要求。检验员：朱孝龙

二、查看接箍件加工螺纹过程：

操作员工进行：

步骤 1：装夹工件，调整好数控车床参数，使设备处于完好状态，。

步骤 2：加紧工件，加工螺纹。

步骤 3：加工完成

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产。

检测项目：紧密距：8.22mm

锥度：63

镗孔深度：13.24mm

镗孔直径： $\Phi 142.36\text{mm}$

承载面宽度：8.54mm

平均顶径直径：10.5mm

椭圆度：0

接箍长度：204.32mm



外径：160.30mm

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

要求：自检，巡检。

操作工：李辉，操作规范，使用游标卡尺、万能角度尺、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆进行自检，结果符合工艺要求。检验员：石启龙。

三、查看接箍湿磁探伤过程：

采用设备：TDG-5000 荧光磁粉探伤机，设备处于完好状态。

查看《接箍湿磁探伤灵敏度校验报告》：磁粉型号：NX-20；试片型号：CX-450；磁悬液沉淀浓度：0.05ml/100ml；磁化时间：2S；白光照射度（Lx）：7.53；黑光照射度（Lx）：1335；

其它：磁滤清晰可见，实验合格。校验者：包志刚

四、查看接箍磷化过程：

采用设备：半自动磷化接箍生产线，设备处于完好状态。

查看《接箍磷化岗位磷化检验、试验记录》：化验项目：；控制温度：45-85℃，实测温度：54℃，化验结果：13；添加量：10Kg，检验结果：符合工艺要求，合格。

现场看到员工李辉、赵乐，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，操作规范，结果符合工艺要求。

公司依据《原材料入厂检验规范》对进场原材料进行检验，

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材对其数量、外观、规格、材质、尺寸、标识等进行检验。

对规格型号、数量、材质单等进行验证。

抽查材料入厂验收：

物资名称：接箍件；型号规格：88.9*12.5；材质：T55；数量：4；技术标准要求，标识、外观、尺寸（抽检）、质量证明文件、内在质量等项目，均符合要求，检验结果：合格。检验员：朱孝龙，检验时间：2025.04.10

物资名称：接箍件；型号规格：160.02*17；材质：T55；数量：12；技术标准要求，标识、外观、尺寸（抽检）、质量证明文件、内在质量等项目，均符合要求，检验结果：合格。检验员：朱孝龙，检验时间：2025.09.10

依据生产过程检验标准对生产过程各工序进行检验。

查看了过程检验单：

抽查：《上料、切断工序检验记录》：

批号：AM5056NQ23A07545；检测项目：实测长度 131.52mm，外径实测：89.45mm，壁厚实测：12.68mm。

外观：无压伤、无缺料、无坑洞等，下料操作工：赵乐，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，



结果符合工艺要求。检验员：朱孝龙，检验时间：2025.04.16

批号：AN5632724A01520：检验项目：实测长度 208mm，外径实测：160.58mm，壁厚实测：18.6mm。

外观：无压伤、无缺料、无坑洞下料操作工：曹永锋，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，结果符合工艺要求。检验员：朱孝龙，检验时间：2025.09.05

2. 抽查：《接箍螺纹参数检验记录》：

批号：AM5056NQ23A07545:检测项目：紧密距：4.20mm

锥度：63

镗孔深度：8,42mm

镗孔直径：Φ75.16mm

承载面宽度：6.54mm

平均顶径直径：+0,04mm

椭圆度：0

接箍长度：131.52mm

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

操作工：李辉，操作规范，使用游标卡尺、万能角度尺、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆进行自检，结果符合工艺要求。检验员：石启龙，检验时间：2025.04.18

批号：AN5632724A01520:检测项目：紧密距：8.22mm

锥度：63

镗孔深度：13.24mm

镗孔直径：Φ142.36mm

承载面宽度：8.54mm

平均顶径直径：10.5mm

椭圆度：0

接箍长度：204.32mm

外径：160.30mm

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

操作工：李辉，操作规范，使用游标卡尺、万能角度尺、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆进行自检，结果符合工艺要求。检验员：石启龙，检验时间：2025.09.05

3. 抽查《接箍湿磁探伤灵敏度校验报告》：



批号：AM5056NQ23A07545:化验项目：PH：控制温度：45-85℃，实测温度：54℃，化验结果：13；添加量：10Kg，检验结果：符合工艺要求，合格。校验者：包志刚，2025.04.23

批号：AN5632724A01520：化验项目：磁粉型号：NX-20;试片型号：CX-450；磁悬液沉淀浓度：0.05ml/100ml；磁化时间：2S；白光照射度：(Lx)：7.53；黑光照度(Lx)：1335；

其它：磁滤清晰可见，实验合格。校验者：包志刚，2025.09.07

4. 抽查;查看《接箍磷化岗位磷化检验、试验记录》：

批号：AM5056NQ23A07545:化验项目：PH：控制温度：45-85℃，实测温度：54℃，化验结果：13；添加量：10Kg，检验结果：符合工艺要求，合格。检验员：赵乐，2025.04.25

批号：AN5632724A01520：化验项目：PH：控制温度：45-85℃，实测温度：54℃，化验结果：13；添加量：10Kg，检验结果：符合工艺要求，合格。检验员;赵乐，2025.09.08

公司依据《成品检验规程》对成品检验，

抽查：批号：AM5056NQ23A0754，《成品检验记录单》产品执行标准：API5CT 第十版（2018年），API5B 第16版（2017年）

产品名称：接箍 型号：27/8 规范登记：PSL-1； 螺纹类型：Nu 批次：2025.04.16 数量：200件；钢级：N80Q 制造方法：无缝。

炉批号：23A07545 材质：34NPN6 表面质量：合格；产品尺寸：合格；试样型式：圆棒；试样尺寸：Φ89；位置取向：管体；标距：50.8mm；试样尺寸：10*10；抗拉强度：810N/mm²；

检验员;朱孝龙，2025.04.26。

放行过程基本符合要求。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年8月28日～29日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，并由总经授权，现场与内审员沟通，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对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。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2025年9月29日进行管理评审。最



高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

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件、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现场查看，现有人员 10 人。地址：陕西省宝鸡市渭滨区高家镇太寅村 5 组 92 号，为租赁，出租方为：宝鸡市丰林工贸有限公司，租赁房屋及土地位于渭滨区高家镇太寅村，面积共 5638.27 平方米，房屋包括：办公室二层平房 10 间、变压器房及办公椅等，5000 平钢结构厂房 4 连夸(其中四跨 10T 行车四台，编号：起 11 陕 CA00144、起 11 陕 CA00145、起 11 陕 CA00146、起 11 陕 CA00147。)土地使用权证号为：61002443110。房屋及土地租赁期限为 6 年，从 2022 年 3 月 1 开始至 2028 年 2 月 29 日止。现场查看企业建筑及区域划分，包括办公区、加工区、仓库等占地面积约 5600 平米，另外配备了配电间、危废仓库等附属建筑面积约 50 平米。

查看生产设备：金属带锯床、接箍自动扒皮机、接箍自动生产系统、数控车床、起重机、接箍滚漆机、台式起重机葫芦、半自动磷化接箍生产线、生物质蒸汽发生器、反渗透净水机、工业智能标记机、水压测



试机、TDG-5000 荧光磁粉探伤机等约 20 余台设备。

监视和测量设备：热电偶、游标卡尺、万能角度尺、涂层测厚仪、外径千分尺、深度游标卡尺、内螺纹螺距量规、牙高样板、螺距样板、螺纹顶径（中径）标准杆、内螺纹牙顶高量规、牙顶径（中径）标准块、不加厚油管螺纹工作量规、圆螺纹套管工作量规等 30 余台检测仪器。

特种设备：主要是行车（10 吨），叉车。运输设备：辆货车主要用于产品运输，汽车用于市内交通等。环境职业健康安全设备设施：废水处理站、油烟净化器、活性炭除尘器、灭火器、垃圾桶、危废暂存间等设施。企业有员工休息室，用于员工午休。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:石油管用接箍的生产

E:石油管用接箍的生产所涉及场所的相关环境管理活动



O:石油管用接箍的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 宝鸡福瑞杰石油科技有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

推荐认证注册

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, 推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 郭力、徐蔚林

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予以配合。

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。