



# 企业质量信用报告

中国石油集团济柴动力有限公司成都压缩机分公司

报告期间:2020年1月-2020年12月

# 中国石油集团济柴动力有限公司成都压缩机分公司 质量信用报告目录

第一部分 报告前言.....	1
一、报告编制说明.....	1
二、公司简介.....	1
第二部分 报告正文.....	4
一、公司质量理念.....	4
二、公司质量管理.....	4
(一) 质量管理机构.....	4
(二) 质量管理体系.....	5
(三) 质量风险管理.....	8
三、质量诚信管理.....	9
(一) 质量承诺.....	11
(二) 运作管理.....	11
(三) 营销管理.....	13
四、质量管理基础.....	14
(一) 标准管理.....	14
(二) 计量管理.....	15
(三) 检验检测管理.....	15
五、产品质量责任.....	16
(一) 产品质量水平.....	16
(二) 产品售后责任.....	17
(三) 社会责任.....	18
(四) 质量信用记录.....	19
六、报告结语.....	21

# 第一部分 报告前言

## 一、报告编制说明

**报告内容客观性声明：**本公司全体职工保证本报告内容真实可靠。

**报告组织范围：**中国石油集团济柴动力有限公司成都压缩机分公司。

**报告时间范围：**2020年1月—12月。

**报告发布周期：**每年发布一次。

**报告数据说明：**报告中所有数据均来自公司正式文件、统计报告或有关公开信息，包括基本信息、经营管理信息、产品质量信息、提示信息和其他信息。这些均来自于对企业相关记录的整理、收集和分析。因此信息质量可靠，经得起审核验证。

**报告获取方式：**本报告以电子版和纸质版两种形式发布。

## 二、公司简介

中国石油集团济柴动力有限公司成都压缩机分公司是“中国石油”唯一往复式压缩机制造服务专业化公司，集压缩机研发、设计、制造、总装、成橇及售后服务于一体，为常规、非常规天然气勘探开发、增压输送、储气库注气采气和气体钻井等提供压缩机装备和服务保障。

分公司占地面积 166281.68m<sup>2</sup>, 工业厂房建筑面积 99469.7 m<sup>2</sup>, 引进德国、奥地利、美国机械加工和检测设备, 精、大、稀 43 台套。

分公司坚持创新引领, 绿色发展。拥有 35 项国家专利, 其中: 发明专利 15 项; 自主研发开发的高速大功率往复活塞式压缩机、气体钻井成套装备等产品, 填补了国内空白, 达到同类进口机组先进水平; 压缩机产品荣获国家科技部等五部委联合授予“国家重点新产品”证书、“国家自主创新产品”证书、中国石油集中采购“优势产品; 6000Kw 地下储气库注汽压缩机组荣获国家“改革开放 40 周年机械工业杰出产品”荣誉。

分公司压缩机产品系列不断丰富和升级换代, 共有 CFP、CFA、CFR、CFH、CFC、CFB、CFV、CFW 分体式八大系列和 ZTY 整体式往复压缩机产品, 广泛用于天然气开采、煤层气、页岩气开发、增压集输、气举、气驱、火驱采油、储气库注气采气、炼化工艺、气体钻井等领域, 压缩机功率覆盖 10kW~7500 kW, 转速 750~1800rpm, 吸气压力 0~15 MPa, 排气压力达 70MPa, 排量可达 1000×10<sup>4</sup>Nm<sup>3</sup>/d; 工作介质包括天然气、煤层气、页岩气、空气、氮气、氢气、二氧化碳、闪蒸气等, 满足油气田各种工艺。具有年生产(成撬)压缩机组 300 台(套)能力, 压缩机市场遍布全国各大油气田、部分地方市场和国际市场。压缩机市场占有率、产销量位居国内同行业前列。

分公司加速推进服务型制造转型发展, 成立了压缩机服务事业部。坚持以“用户为中心”、“为客户创造价值”经营理念。强

化生产组织、运营方式和商业模式不断创新，形成了“贴近现场专业服务、配件代储代销服务、国产替代技术服务、远程监测故障诊断服务和项目总包、租赁总包服务等六种服务模式。为分公司高质量发展奠定坚实基础。

## 第二部分 报告正文

### 一、公司质量理念

本公司对生产经营活动做出如下庄严承诺：

a) 公司在生产经营活动中遵循《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国产品质量法》等相关法律、法规及有关方针政策。

b) 严格按照签定的合同履约办事，对客户提出的合理、特殊的要求，公司将尽力给予满足。

### 二、公司质量管理

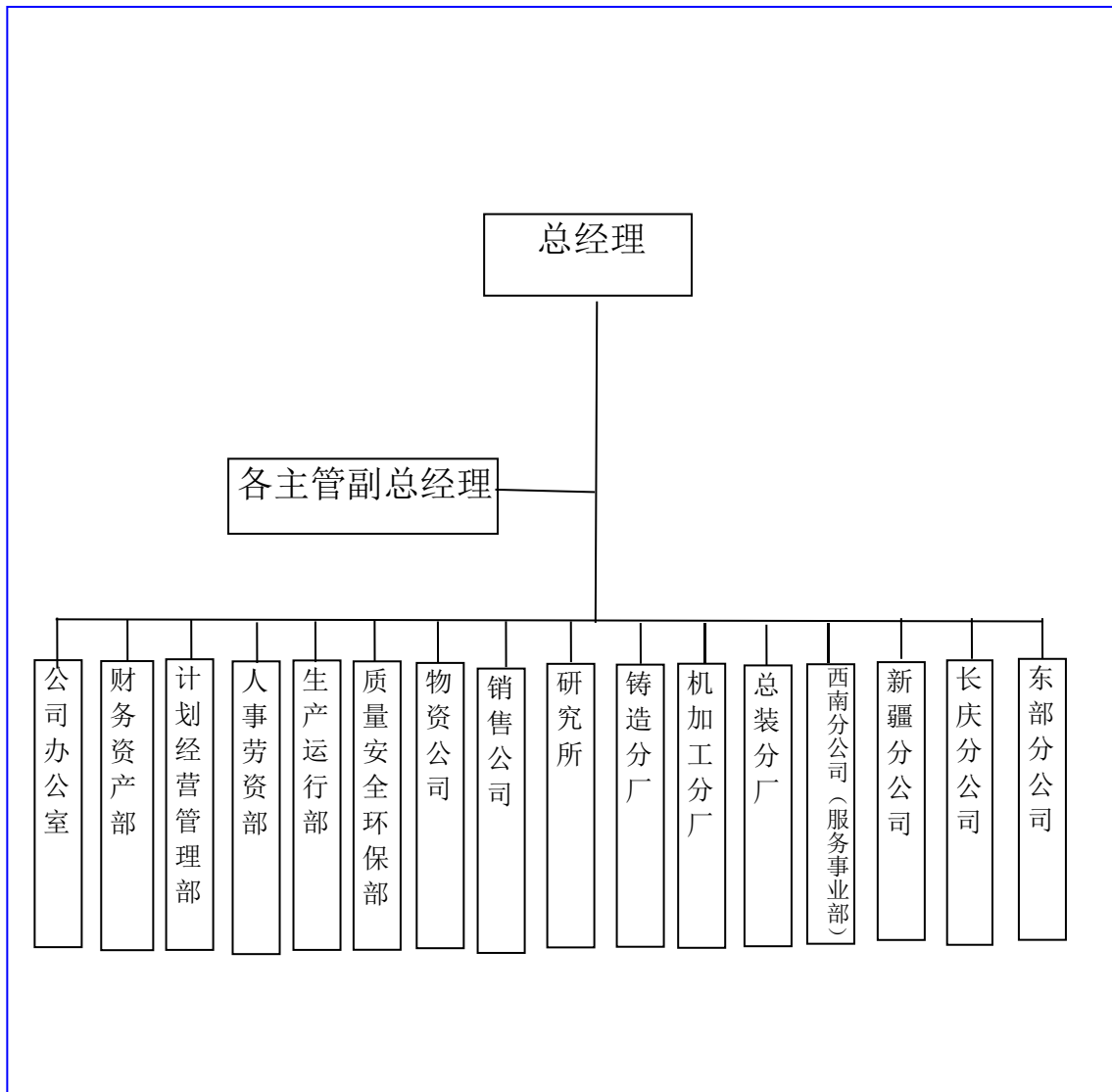
公司的质量管理机构是由公司总经理直接负责的质量决策、领导和推进机构，设立质量安全环境部负责公司质量工作的日常管理，并且由公司副总经理、总工程师直接领导，各分厂和分公司设立分管质量的技术副厂长或副总经理，各分厂配备专职的质检员，建立起完善的质量保证体系。

#### (一)质量管理机构

公司总经理支持其他管理者（副总经理）在质量管理体系各过程内发挥领导作用，明确规定各部门的岗位职责、权限和相互关系，确保各层次职责、权限和相互关系予以规定并得到沟通和互相理解，以确保质量、环境、职业健康管理体系符合标准的要求，确保

各过程获得其预期的输出。

质量管理机构组织架构如图：

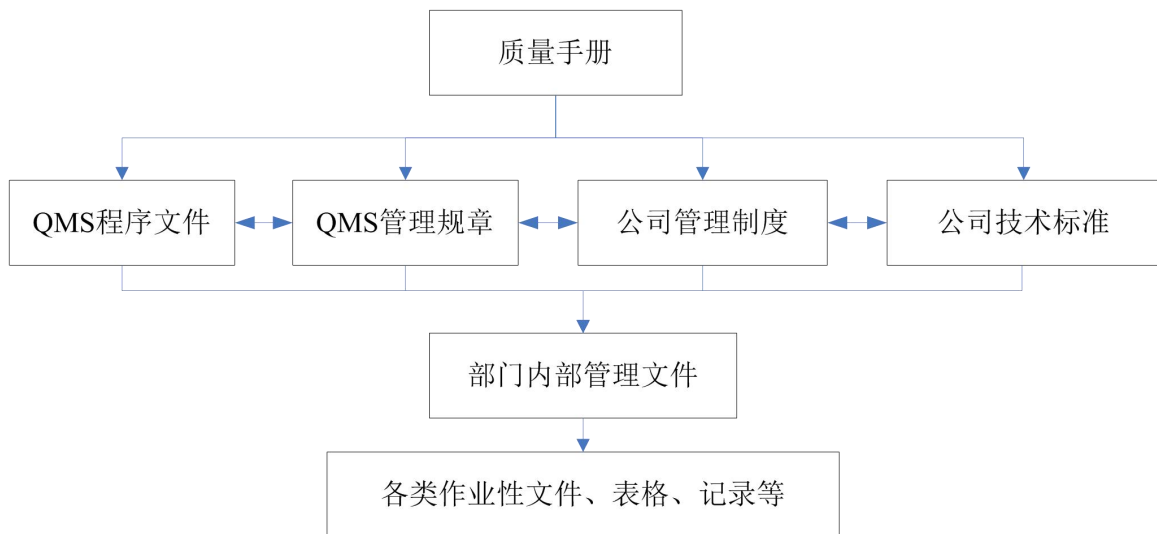


## (二)质量管理体系

公司自1997年起开始了各种管理体系的认证工作，先后通过了ISO9001质量管理体系、ISO14001环境管理体系、ISO45001职业健康安全管理体系、API Q1石油制造质量管理体系、GCCA质量安全认证体系、A级压力容器制造许可质量保证体系、GC1压力管道设计许可质量保证体系，正在实施ISO10012测量管理体系、APIQ2服务管理体系认证。几大体系相互支撑、相互推动，形成科学、高效的质

量安全环境控制体系，成为公司优良品质的根本保证。

## 1. 质量管理体系文件结构



## 2. 公司的质量方针

提供优质产品，诚信服务顾客；遵守法律法规，实现持续发展。

质量方针的内涵：

**提供优质产品：** 严格按照 GB/T19001：2016《质量管理体系 要求》建立公司质量管理体系并推动其有效运行，从设计改进、选型选材、工艺制造、检验试验、技术服务各方面严格执行公司技术标准和 API Spec 产品规范的相关标准，确保公司生产的天然气压缩机组和修理服务满足顾客要求。

**诚信服务顾客：** 坚持管理就是服务，上工序为下工序做好服务，公司为顾客做好服务的“全员服务观”。建立服务制度，向顾客提供及时、准确、周到的技术服务和“三包”服务。认真地处理顾客的每一个信息，真诚地满足顾客的每一个愿望。

**遵守法律法规：** 严格执行产品质量法、安全生产法、环境保护



法、职业病防治法、合同法、石油行业技术法规等相关法律法规，依法治企，依法经营，持续提升质量、环境、安全、职业健康管理水平，提高公司的信誉度。

**实现持续发展：**不断按照顾客、相关方的价值和期望持续改进质量、职业健康安全和环境管理体系，追求卓越绩效，创造名牌产品，保障员工和公司的生命财产安全，保护和改善环境，实现可持续发展。

### 3. 公司的质量目标

a) 压缩机整机装配一次交检合格率 $\geq 96.5\%$ ，压缩机修理一次交检合格率 $\geq 93\%$ ，柴油发动机组修理一次交检合格率 $\geq 94\%$ ；顾客满意指数测评级度 $\geq 86$ ；

b) 压缩机零部件加工合格品率 $\geq 98.2\%$ ；

c) 采购物资一次交检合格率 $\geq 96.2\%$ ；

d) 四级及以上质量事故为零。

### 4. 质量目标的实现

公司制定各类质量管理制度和产品标准，明确从公司领导、中层管理人员和员工的质量职责和管理流程，确保了公司产品生产过程的全员参与、全过程控制的全面质量管理模式。公司严格按照质量目标达成情况进行检查考核，建立了绩效考核机制，各单位、部门月度、年度考核指标与过程质量指标（KPI）挂钩，并直接在薪酬上体现。

为进一步激励员工的质量意识，公司制订了产品质量考核与奖励机制，以及质量单项奖、质量工艺提升和质量攻关奖、质量月度

绩效工资，在全公司营造了良好的质量管理氛围，促使质量目标的实现。

## 5. 质量保障

公司建立了质量培训、质量教育制度，制订了《员工培训管理程序》，采取请进来、送出去、内培和专题培训等方式积极开展质量培训教育工作。每年制订培训计划，对各级管理人员特别是生产骨干重点开展质量管理知识、文件流程、质量制度培训，以提高质量管理能力；对现场操作人员开展技术标准、操作规程、技术协议、特殊过程等技能培训和质量意识教育，保证员工持证上岗率100%。

公司现有质量管理体系内审员23名，开展管理评审、内审和过程审核，以保障体系的正常运行和持续改进；质量检验检测人员42名，以保证产品符合客户需求。

### (三)质量风险管理

公司建立了《全面风险管理办法》，将质量安全风险作为公司运营类风险下的二级风险进行管理。为加强产品质量安全风险源管控，公司制定了《风险评估和管理控制程序》，规范了公司范围内对产品质量管理各过程影响产品质量风险进行辨识、分析、评估、控制和处置的管理，明确了公司产品质量安全风险控制原则及对策控制办法，建立产品质量安全风险库并实施动态管理。

#### 1. 质量风险监测。

公司按照管理制度要求，建立了质量安全风险监测和分析评估工作机制。质量安全风险评估范围涵盖产品投标、项目管理、设计开发、工艺管理、采购过程、外包过程、产品生产和服务过程，直

到交付活动的整个过程。

2020年，公司组织各单位、部门识别质量安全风险点，确定了质量损失、市场变化、疫情影响、压缩机现场泄露的较大质量风险，以及20余个产品项目为载体的质量控制风险，组织公司级评审，确定风险方案和应对计划，以控制和降低风险发生的概率，减少风险影响。按公司全面风险管理体系工作要求，对于重大质量安全风险管理情况，按年度、季度定期进行动态监测和报告。

## **2. 质量风险应急管理。**

公司《质量手册》中明确了产品质量应对风险和机遇的措施，包括对公司重大质量安全事故应急预案、重大质量安全事故主动报告及应急处理措施等管理要求。《压缩机现场泄露应急处置预案》、《生产异常处置方案》等对风险应急管理均制定了相关规定，明确相关单位、部门职责和应急管理流程；规范产品在生产过程中突发性事件发生后的应急处理措施，确保在紧急情况下仍能保证公司产品正常交付，满足用户要求。对公司生产过程中能事先预测到的非自然灾害所产生的突发性事件，包括公用设施的中断、供应链中断、劳动力短缺、关键技术、关键生产设备故障、现场退货、替代计划、信息和通信技术等方面定期进行风险评估；根据风险评估结果，建立突发事件应急计划，定期对应急计划进行确认和测试其可行性和适用性评审，确保应急计划的实用性。

在对风险的控制中，把握了重点监控并防止高风险级、中等风险级产品质量安全风险事件发生的原则。

### 三、质量诚信管理

公司严格执行各类相应产品的法律法规和实时政策，对外郑重承诺：确保产品安全，满足顾客需求，符合法律法规要求。公司把质量诚信建设摆在突出位置，全力推进质量诚信体系建设，完善质量诚信标准体系，健全质量信用奖惩机制，加强质量诚信文化建设。

诚信守法是企业持续健康发展的基础。公司秉持中国石油集团“奉献能源，创造和谐”的核心价值观，这是石油人做人、做事的基础。“奉献能源”就是要端正自己的心态品行，做有道义的事，它是中石油人诚信和责任的集中体现，也是新时代企业和员工的担当。公司长期开展质量专题培训活动，普及和应用先进质量工具和方法，组织开展群众性岗位练兵、技术大比武等活动，加强质量教育和培训，不断提高广大员工质量素质和技能，引导员工牢固树立安全发展理念，坚守质量安全的政治红线和职业底线，保证产品经得起社会、用户、时间的考验。在“连接世界，造福人类”使命的鞭策下，公司建立并不断完善员工诚信评估与管理系统，针对不同岗位特点，制定诚信考核评价体系，每月开展组织绩效考核和员工绩效考核。长期开展效能监察活动，及时发现并纠正员工工作中的不诚信行为。公司勇于承担社会责任，制定了包括公平运营责任、质量安全责任、合作共赢责任等在内的《社会责任管理办法》，带动供应商、经销商、合作伙伴共同维护社会经营环境的诚信。公司严格遵守国家法律法规，严格执行产品标准，满足顾客要求，杜绝虚假宣传，坚决抵制伪劣、欺诈顾客等失信违法行为，不侵害其它企业的合法权益，遵循公平、公开、公正的竞争原则，遵守市场规

则，开展有序竞争，构建诚信经营、公平竞争的市场环境。

## **(一)质量承诺**

公司生产班组郑重承诺：认真践行“国内领先，国际一流”质量理念，严格执行工艺纪律，坚守质量底线，“不制造、不接收、不传递”不合格品，确保为下工序提供零缺陷产品，为公司打赢翻身仗做出应有贡献。

公司基层单位郑重承诺：认真践行“国内领先，国际一流”质量理念，强化质量过程管控，推进产品质量提升，坚守质量底线，确保不合格品不出事业部，为建成有资机特色的优势企业提供坚强保障。

公司管理部门郑重承诺：认真践行“国内领先，国际一流”质量理念，以客户为中心，提供安全、可靠的产品和服务，艰苦奋斗，持续为客户创造价值，为公司高质量发展做出应有贡献。

## **(二)运作管理**

为满足体系管理过程控制要求，公司对产品设计、原材料采购、生产过程、售后服务等关键过程的质量控制要素进行了规定，通过过程分析、内部审核、专题审核、管理评审、外部监督审核、专题改进等活动确保质量管理体系的有效运行。

### **1. 设计过程控制**

产品设计和开发全过程的质量控制，包括对产品设计和开发策划、输入、输出、控制（评审、验证、确认）和更改活动的管理，充分识别用户需求和法律法规要求，确保提供的产品满足顾客要

求。公司制定了《产品设计开发控制程序》等质量管理体系文件，以及新产品运用考核管理办法，以满足设计过程满足用户的质量要求。

## **2. 工艺制造过程控制**

制定《工艺评审管理办法》，对参与工艺设计和开发全过程的部门和人员职责加以规定。编制《生产和服务提供过程控制程序》、《需确认过程控制程序》、《质量控制点管理办法》，以满足生产过程的人、机、料、法、环、测的六要素控制要求，通过工艺纪律检查，确保过程质量受控。

## **3. 外购产品的控制**

公司通过对外部提供者全过程的有效控制，确保外部提供者提供的产品满足规定要求。按照《采购过程控制程序》、《采购产品入厂检验控制程序》要求，规范采购产品的设计、制造、检验和验证过程，以确保采购产品满足公司规定要求。

建立战略供应商机制，与供应商实现合作共赢；每年对供应商开展质量评价，实现优胜劣汰；同供应商签订质量诚信合同，对有质量问题的供应商进行质量索赔。

## **4. 检验过程控制**

公司按照《生产过程和最终检验试验控制程序》、《事故、事件、不合格（不合格品）控制程序》、《质量信息管理程序》规定，对产品实施“三检制”，对原材料、工序成品、成品进行检验，对产品合格状态进行确认和验证，杜绝不合格产品出厂。并按规定做好质量记录和标识，及时提供准确可靠的检验数据，掌握质量动态，

保证产品检验的可追溯性。

质量控制根据产品质量要求，制定质量控制计划，组织实施转序控制、首件评审、出厂验收等过程质量控制方式，按照《纠正和预防措施控制程序》要求，运用数理统计方法掌握质量波动规律，不断提高预见性与预防能力，并及时采取纠正措施、预防措施，使生产全过程处于受控状态。

## 5. 售后服务控制

按照《修理安装调试和服务控制程序》规定。售后服务部门负责制定售后服务流程，建立售后服务体系。设立售后服务网点，建立客户档案，建立故障远程监控系统，及时掌握压缩机运行信息，建立高效的传递、反馈、处理机制，为用户提供 24 小时全天候高效服务，保证产品安全和用户需求，以提高用户的满意度。

## (三)营销管理

公司为了强化产品终端营销中的质量管控和质量责任，确保用户的产品安全，把产品质量安全放到了第一位。为了保证用户的权益，对产品质量和服务质量通过合同的形式加以明确，并通过企业保障和客户保障措施对用户权益进行保证。公司制定了包括公平运营责任、质量安全责任、合作共赢责任等在内的《供应商及承包商管理办法》、《安全生产责任制》、《工艺纪律监督管理（暂行）办法》、《战略合作方管理办法》等管理制度，带动供应商、经销商、合作伙伴共同维护社会经营环境的诚信，维护用户的合法权益。

公司始终坚持“质量优、服务好、价格适宜、顾客满意”的经营思想，建立了售后和维保服务团队，为用户提供满意的服务。公

公司在河北、新疆、内蒙古和成都分别修建修理车间，设立服务分公司，派有资深服务工程师常驻，并配有常用备件，随时提供技术服务和技术支持，大大提高了服务的响应速度及服务效率。公司每年为用户举办技术培训班，定期回访，了解用户对设备的使用情况，收集产品改进意见及建议，从用户角度出发不断优化产品性能。

## 四、质量管理基础

公司自 1997 年起开始了各种管理体系的认证工作，先后通过了 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系、ISO45001 职业健康安全管理体系、API Q1 石油制造质量管理体系、GCCA 质量安全认证体系、A 级压力容器制造许可质量保证体系、GC1 压力管道设计许可质量保证体系，正在实施 ISO10012 测量管理体系、APIQ2 服务管理体系认证。产品标准广泛采用国际、国内和行业标准，在此基础上制订更加严格的企业内控标准，内控标准范围覆盖产品的设计、采购、工艺、检验、服务等全过程。

### (一)标准管理

公司产品严格执行国家强制性标准、行业标准和企业标准。公司非常重视国际先进标准的引入以及企业内控标准的建设，制定了严于国际标准、国家标准、行业标准的企业内控标准，建立远比国标、行标更为严格的质量可靠性控制手段，企业内控标准范围覆盖产品的设计、采购、工艺、检验、服务等全过程。同时针对不同类型的产品和零部件，不断提高企业技术标准要求，以保证企业标准的先进性和适应性。



公司参与制订 SY/T6961-2013《油气田用车装往复式压缩机》、JB/T 13633-2019《压缩机用空冷器》等 2 项行业标准；参与制订 Q/9067563141-2017《分体式压缩机》、Q/9067563142-2017《气体钻井用增压机》、Q/9067563143-2017《整体式压缩机》和 Q/9067563144-2019《减氧空气一体化装置》等 4 项中国石油企业标准。

## **(二)计量管理**

公司正实施测量管理体系认证，对于众多的测量设备依靠测量体系文件和公司管理制度进行有效管理，公司建立有《测量环境管理规程》、《测量设备控制程序》、《设备固定资产管理办法》、《设备使用维护保养规定》、《设备大修理管理办法》等，对测量设备使用专用的软件（计量管理系统）进行周期性计量监测管理，在设备管理上按照制度规定制定计划，按期进行维护保养。

根据国家和公司生产的要求，公司配置了满足产品质量检验和生产控制要求的仪器设备，建立了 6 项计量标准并定期送权威机构检定校正，生产用的仪器设备由公司自行进行检定校准，无检定能力的送有资质的检测机构，覆盖了公司测量设备及产品检测要求。

## **(三)检验检测管理**

公司拥有先进的试验检测手段，具有先进的三坐标检测仪，光谱分析仪，拥有专业的机械运转试验台、压缩机负荷试验台、射线探伤室等。

1. 质量检验按照有关公司程序文件实行“三检制”，对原材料、

工序成品、成品进行检验。按规定做好质量记录和标识，及时提供准确可靠的检验数据，掌握质量动态，保证产品检验的可追溯性。

2. 质量控制根据产品质量要求，制定质量控制计划，组织实施转序控制、首件评审、出厂验收等过程质量控制方式，运用数理统计方法掌握质量波动规律，不断提高预见性与预防能力，并及时采取纠正措施、预防措施，使生产全过程处于受控状态。

3. 产品的合格确认和验证，严格按照产品标准和公司制定的《生产过程和最终检验试验控制程序》进行检验控制，杜绝不合格产品出厂。

4. 持续改进，公司按照标准要求，对产品及其实现过程实施监视测量，通过纠正预防和数据分析管理，对产品及其实现过程进行改进，利用数理统计方法，及时进行质量统计，每月发布质量月报，并做好分析和改进工作，形成公司内有效的PDCA循环，提升产品质量。

## 五、产品质量责任

### (一)产品质量水平

公司拥有报告期内有效专利35项。公司重视国际先进标准的引入以及企业内控标准的建设，制定了严于国际标准、国家标准、行业标准的企业内控标准，企业内控标准范围覆盖产品的设计、采购、工艺、检验、服务等全过程。产品质量达到国际水平公司产品均符合国家强制标准、企业标准要求。产品销往世界各地并满足所销售国家及地区的法律法规与标准要求。

**公司主要产品有：**

分公司坚持创新引领。自主研发开发的高速大功率往复式压缩机、气体钻井成套装备等产品，填补了国内空白，达到同类进口机组先进水平；压缩机产品荣获国家科技部等五部委联合授予“国家重点新产品”证书、“国家自主创新产品”证书、中国石油集中采购“优势产品；6000Kwd地下储气库注气压缩机组荣获国家“改革开放40周年机械工业杰出产品”荣誉。

分公司压缩机产品系列不断丰富和升级换代，共有CFP、CFA、CFR、CFH、CFC、CFB、CFV、CFW分体式八大系列和ZTY整体式往复式压缩机产品，广泛用于天然气开采、煤层气、页岩气开发、增压集输、气举、气驱、火驱采油、储气库注气采气、炼化工艺、气体钻井等领域，压缩机功率覆盖10kW~7500 kW，转速750~1800rpm，吸气压力0~15 MPa，排气压力达70MPa，排量可达1000×10<sup>4</sup>Nm<sup>3</sup>/d；工作介质包括天然气、煤层气、页岩气、空气、氮气、氢气、二氧化碳、闪蒸气等，满足油气田各种工艺。

## **(二)产品售后责任**

公司严格按照《中华人民共和国消费者权益保护法》、《中华人民共和国产品质量法》、三包政策等国家法律、法规建立了维修、更换、投诉处理等产品质量担保责任制度。公司产品自用户购买之日起，整机保修1年，终身维保服务。

为规范公司产品的追溯，从原材料到成品销售的所有阶段具有可追溯性，制定了产品投诉处理机制并严格实施。同时制定有《事故、事件、不合格（不合格品）控制程序》、《产品标识和可追溯性控制程序》等文件，公司主要零部件及整机均实施编号管理，作

为产品追溯的主要依据。本报告期内，公司未发生产品召回情况。

售后服务承诺，全面响应公司销售合同中有关三包和售后服务的相关条款。凡产品要客户处发生质量故障，省内 24 小时到达现场处理，省外 72 小时内到达现场处理。公司对产品提供终身技术服务，质量保证期外以优惠价格提供配件。

### 1. 售后服务管理

公司服务事业部负责售后服务管理，在四川成都、内蒙乌审旗、新疆库尔勒、河北青县成立 4 家分公司，在各主要油田服务区域设立服务站，目前已建立 13 个国内售后服务站点，服务人员驻点服务，提供保运、保养、故障处理等服务。

### 2. 三包管理

公司制订了《三包配件管理办法》，对产品在使用、维护的条件下，根据合同中质量保证期限的规定：属于公司产品质量问题时，实行“三包”，即产品交付使用后在质量保证期限内因不符合规定的质量要求对顾客所进行的包修、包换、包退。并全部承担“三包”产生的费用。

### 3. 客户投诉管理

制订了《售后服务流程》明确客户投诉处理程序和方法，建立快速、高效处理机制，促进公司内部管理，提升产品质量，提高客户满意度，打造优质服务品牌，树立良好企业形象。

## (三)社会责任

公司坚持以人为本的管理理念，保障员工权益，努力为员工搭建发展平台，与员工共同成长。公司严格执行国家《劳动法》《劳

劳动合同法》《社会保险法》等有关法律法规，从安全、环境、劳动保护及职业技能培训、企业文化建设等多方面，创造舒适、安全的劳动和工作环境，帮助员工提升技能，建设职工健身房等，营造和谐劳动关系。

## 1. 环保安全管理

公司不断深化安全生产管理，公司通过环境/职业健康安全管理体系认证，严格落实中石油安全环保建设工作相关要求，推行“大安全”管理，各项工作进一步加强，安全管理水平进一步提升，实现安全生产目标，2020年实现疫情防控“零感染”。应用群防群控随手拍系统，引导并规范全体员工的安全态度和安全行为，保障公司安全生产水平持续提高。

## 2. 绿色发展

公司积极响应绿色发展理念及双碳目标的号召，已成功研制了超临界二氧化碳注气压缩机组，应用于二氧化碳驱油提高采收率和二氧化碳封存。超临界二氧化碳注气压缩机组是二氧化碳驱油和二氧化碳封存的核心设备，作用是将二氧化碳气体增压注入地下油藏或者地下封存井，每年减排二氧化碳达到118万吨每年。超临界二氧化碳注气压缩机组的成功研制，填补国内石油装备领域的空白，达到国际先进水平，改变了我国长期依赖进口的被动局面，推动了我国大型油气高端装备制造业快速进步，满足二氧化碳驱油技术的需求，同时能够利用该装备解决二氧化碳的封存问题，保护大气环境，抑制温室效应，助力碳达峰和碳中和的实现。下一步还准备进行氢气压缩机的研发，助力氢能产业发展。

#### (四)质量信用记录

公司坚持“诚信为本，质量第一、为客户创造价值，走科技引领的高质量发展之路，建设国际一流的往复式压缩机装备制造服务企业”的经营理念，信守承诺。先后被四川省工商行政管理局、四川省质量技术监督局授予“守合同重信用”单位称号、四川省成都市国家税务局授予 A 级纳税信用等级证书。

公司获得四川省质量管理先进单位，中国石油协会质量信得过企业、质量管理先进企业。

公司多项科研成果获得奖励，大型地下储气库注气压缩机组入选工信部首台（套）重大技术装备推广应用指导目录（2017 年版），被选树为“改革开放 40 周年机械工业杰出产品”。2019 年 11 月，大型地下储气库注气压缩机组荣获 2019 全国石油石化科技创新成果一等奖。2020 年 1 月，大型地下储气库注气压缩机组作为储气库地面核心装备入选 2019 年度中国石油十大科技进展。

成功研制的注气压缩机组改变了我国储气库建设压缩机长期依赖进口的被动局面，填补国内空白，使我国成为继美国之后第二个能够自主设计制造同类产品的国家，引领了中国高速往复压缩机发展，推动了我国大型油气高端装备制造业快速进步，同时带动了产业链相关机械和材料制造业发展，丰富了“中国制造 2025”内涵。

近年在四川省泵类及通用设备质检站组织的产品质量监督抽查中，公司生产的压缩机均合格。报告期内，公司未发生产品召回情况和质量信用不良记录。多年以来，通过销售人员的问卷调查、日常回访报告、定期调查和专项调查进行顾客满意度的统计分析，

近几年来终端顾客的满意度水平呈平稳上升的状态,2020 年公司顾客满意度为 86.08 分,表明公司对顾客综合服务水平的成熟和稳健。

## 六、报告结语

公司将全面落实习近平总书记关于高质量发展的要求,落实中石油质量体系标准,对标世界一流、国内领先企业,贯彻落实质量方针,践行精益文化,持续改进产品质量,向顾客提供安全、可靠的产品和服务。以问题为导向,建立健全质量检查、监督、考核机制,落实主体责任;以体系流程为抓手,强化设计质量、外购件质量、制造过程质量、售后服务质量管控机制;以目标为牵引,加强顶层设计,统筹配置人财物资源,优化设备工装、人员能力保障机制,打造数字化质量信息平台;以文化为载体,系统推进全员参与的质量文化氛围,树立“质量是企业的生命”的思想,筑牢质量底线和安全红线的意识。

公司将继续推进落实质量诚信建设,持续提升产品质量,在促进企业自身发展的同时,努力推动地方经济建设。

中国石油集团济柴动力有限公司成都压缩机分公司  
二零二一年五月