

项目编号：30632-2023-QEO

管理体系审核报告

(补充审核)



组织名称：霸州市航江龙谱机械制造有限公司

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）：夏爱俭

审核组员（签字）：/

报告日期：2024年3月24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：夏爱俭

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	夏爱俭	组长	Q: 审核员	2023-N1QMS-2226516	Q: 17. 10. 02, 18. 01. 02, 18. 05. 02
			E: 审核员	2021-N1EMS-1226516	E: 17. 10. 02, 18. 01. 02, 18. 05. 02
			O: 审核员	2022-N1OHSMS-1226516	O: 17. 10. 02, 18. 01. 02, 18. 05. 02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	卢春燕	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（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第次监督审核□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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,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：中华人民共和国安全生产法、民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、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及相关的地方性法规、标准等。

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：《生产过程质量控制 系统



模型与架构 机械加工》GB/T 41273-2022、《机械加工过程 能效基础数据检测方法》GB/T 40799-2021、
钻探用无缝钢管GB/T 9808-2023、液压传动 单杆缸附件的安装尺寸 第1部分：16MPa中型系列和25MPa系列
GB/T 39949.1-2021、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法GB/T 24740-2009等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年03月23日 上午至2024年03月24日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月20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：一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造

E：一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造所涉及场所的相关环境管理
活动

O：一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造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：霸州市岔河集乡临南村东侧，裕华西道北侧

办公地址：霸州市岔河集乡临南村东侧，裕华西道北侧

经营地址：霸州市岔河集乡临南村东侧，裕华西道北侧

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（2）项，涉及部门/条款:综合办公室/QEO7.2；生产



管理部/Q7.1.3

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：2024 年 4 月 3 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 2025 年 3 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：Q 生产和服务过程控制；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：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

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，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高内审员审核能力。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价：

质量目标：

1、生产产品一次检验通过率 $\geq 98\%$ ；2、生产产品出厂合格率 100%；3、顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

环境、职业健康安全目标：

1、固废分类处理率 100%；2、火灾事故发生次数为 0；

3、意外伤害事故发生次数为 0；4、触电事故发生次数为 0；5、危废处理率 100%。



查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》2023年10月-2024年2月对目标进行考核，目标完成情况，均达到目标，并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供2023年10月至2024年2月考核结果，经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

资源配置：提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备，办公设施，人员、场地等满足该企业高压成套设备及强制认证范围内低压成套设备的制造（组装）的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

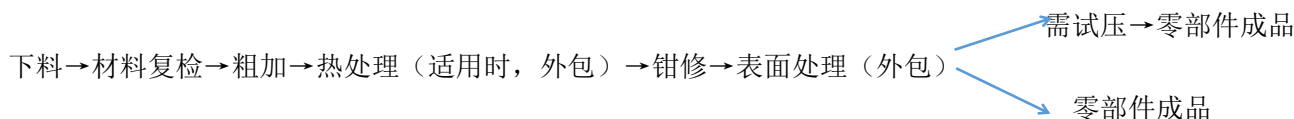
生产管理部根据销售合同、电话订货合同策划安排生产，提供生产计划。

产品生产过程：组织编制了《生产和服务过程运作控制程序》，规定了生产服务的具体控制要求。

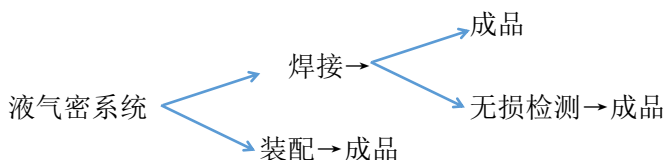
公司目前从事的是“一般机械零部件的加工”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“机械零部件”的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

生产流程：

液气密元件工艺流程：



液气密元件系统工艺流程：



深海石油钻探设备工艺流程：

下料→材料复检→粗加工→热处理（适用时，外包）——机械加工（精加工）→焊接→无损检测（适用时）→表面处理（外包）→检验→入库

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的加工程序单、生产任务单获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《工艺规程》、《工艺卡片》、《图纸》、《作业指导书》等文件，文件中描述了各



工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备：加工中心、数控立车、数控车、加工中心、数控镗床、伺服中走丝线切割、镜面电火花成型机、普车、普铣、摇臂钻、外圆磨、平面磨、深孔钻、自动埋弧焊机、氩弧、二保、电焊、剪板机、弯圆机、弯弧机、折弯机、压力机、滚圆机、数控锯床、火焰切割机、等离子切割机、圆盘机、起重机、空压机、布袋除尘器，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了卡尺、千分尺、百分表、光谱仪、压力表、粗糙度计、硬度计等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：《进货验收登记表》、《工序首件三检实测数据记录》、《产品合格证》、《零件生产质量检验卡》、《质量控制跟踪卡》等，符合要求。过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 技术质量部负责对产品的放行，综合办公室负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过检验合格后方可放行和交付，综合办公室依据合同出具发货单，安排司机进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由综合办公室负责联系售后服务工作。

g) 为生产过程配备了必要的人员，特殊专业人员有电焊工证。

h) 日常加强班前会的培训指导，加工设备使用专用模具和控制程序，可以起到防错作用。

I) 生产管理部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司生产过程的特殊过程为：焊接过程，查见确认记录，对该过程从工作人员能力、设备、参数、质量等方面进行了确认评价。确认结论：经验证：设备、人员资格、操作满足产品质量要求。可依照以上评定要素进行产品生产控制活动。

确认人：胡小南、陶宗漂、陶航，2024.01.05

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有发生变更，没有发生再确认的情况。经查基本符合要求。

生产现场观察，

北车间：

焊接工序：员工齐海林正在焊接液气密元件及系统产品上的火炬的气枪管道，使用氩弧焊，有电焊工证，电流为 120V，焊丝 2.5mm，满足工艺要求，要求焊缝平整，无虚焊，现场观察其操作符合要求。打磨工序：员工贾爱华，正在使用角磨机打磨液气密元件产品上方管 400×400mm，要求光洁，无毛刺，现场观察其操作符合要求。

锯床工序：操作工王文才正在下料的是液气密元件的丁二酸酐热封机构的支架方管，要求立柱尺寸 4070mm×140mm×140mm，实测符合，作业步骤及要点符合安全操作规程的要求。

南一车间：

下料工序：操作工陶文波（机床 HX6050LNC）正在用线切割机下料液气密元件产品上的防热片，原材料是模压高硅氧有图纸，要求 64.2×19.2×15，操作工戴口罩手套，下料在密闭的舱室，用布袋除尘器收集粉



尘，作业步骤及要点符合安全操作规程的要求。

车加工工序：操作工李天昊正在液气密元件产品上用的燃气舵护板，材料高硅氧板，有图纸，要求尺寸 34.8-0.12，用布袋除尘器收集粉尘，作业步骤及要点符合安全操作规程的要求，操作工戴口罩手套。

南二车间：

铣加工工序：操作工顾永涛正在用数控龙门铣床根据图纸和工艺卡片要求液气密元件系统产品上的航天石化导轨柱，正在铣平面 8mm, 现场实测符合要求，操作工戴手套。

机加工工序：设备加工中心，操作工徐孟博正在加工燃烧器嘴开孔，有图纸（图号 3201），要求开孔 A 与 B 方向和孔径不同，2- ϕ 4.5，30°，2- ϕ 2.1 外观光洁无毛刺，现场观察其操作符合要求，操作工戴手套。

深海石油钻探设备产品：

北车间：

焊接工序：员工张帆正在焊接深海石油钻探设备制造项目上的外引鞋，使用氩弧焊，有电焊工证，电流为 120V，焊丝 2.5mm，满足工艺要求，要求焊缝平整，无虚焊，现场观察其操作符合要求。

南二车间：

数控线切割工序：操作工耿连浩正在用数控线切割机床（EFH-43S）加工深海石油钻探设备制造项目的 3.74 循环套本体，原材料 2Cr13，有图纸，要求尺寸槽宽 10+0.1 +0.05 毫米，槽深 5.5 毫米，操作工作业步骤及要点符合安全操作规程的要求。

南一车间：

机加工工序：操作工姚长城正在用普通车床（CA6140A）加工深海石油钻探设备制造项目的扶正器套筒芯，原材料 H62，有图纸，要求外援尺寸 ϕ 44.5-0.2 -0.3 毫米，总长 279-0.2 -0.3 毫米，操作工作业步骤及要点符合安全操作规程的要求。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

与负责人沟通确认，技术质量部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员卓富、陶宗漂、胡小南，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要。

查公司在管理手册内规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。

公司自成立以来，专业从事一般机械零部件的加工，公司没有新产品的研发活动，均依据相关标准和顾客图纸要求加工。顾客有的产品提供详细的图纸及工艺卡，企业直接按照要求加工。顾客有的产品只提供初步图纸，公司须依据顾客图纸进行分解编制公司适用的图纸和加工程序单，抽查 2023-2024 年度，技术质量部技术人员依据顾客图纸要求编制的过滤器、底端盖、提柄、连接口工艺规程，以及扶正器套筒芯图纸、外引鞋图纸、循环套本体图纸、裂解气阀内件、工艺卡片等，经过审批后发放到车间，经面谈得知以上产品均已完成首件客户确认，质量达到客户要求。



目前公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的环保性、安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供《进货验收登记表》、《工序首件三检实测数据记录》、《零件生产质量检验卡》、《质量控制跟踪卡》，有效；半成品由生产工人对机加工、焊接过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查检验记录和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：外观质量、规格尺寸等，检验结论合格。

企业目前从其作业指导书、图纸、操作规程和审核记录、过程检验记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生更改。若产品的服务发生变更，填写《变更通知单》，由生产管理部及销售领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产管理部门存档。

环境因素/危险源识别及评价：综合办公室/生产管理部/技术质量部/财务部根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别，并评价出重要环境因素及重大危险源，提供环境因素/重大危险源评价记录，目前环境因素/危险源识别基本完整，评价的重要环境因素为固废排放、危废排放、潜在火灾、噪声、废气排放的那个；不可接受风险为火灾、触电、意外人身伤害等，环境因素/危险源识别评价符合要求。

运行控制：编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《应急准备和响应控制程序》、《污染物（噪声、废水、废弃物）排放控制程序》、《节材节能控制程序》、《环境、职业健康安全运行控制程序》、《职业健康安全管理度》、《消防管理制度》、《固体废弃物管理规范》、《办公室节能管理制度》、《禁烟管理制度》、《应急预案》等。

1、废水管控：

生产过程无废水，生活废水进入厂区内化粪池预处理，然后排入市政管道。

2、废气管控：

主要是焊接废气、高硅氧材质产品加工废气，安装了废气回收和处理设施，经第三方监测符合标准要求。

3、噪声管控：

生产过程在切割、机加工过程产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，加强基础减振，厂房隔声，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声。

4、固废管控：

生产过程中主要为下料和机加工过程产生废边角余料、布袋除尘器除尘灰等。生产管理部将以上废弃



物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。

危险废物是废矿物油、废乳化液，存在危废间，查看危废间门口有标识，地面做防渗处理，有台账。查看 2024.1.30 日入库废矿物油 0.02 吨，废乳化液 0.002 吨。查 2024.2.29 日与霸州市汇润环保科技有限公司签订了危废处置协议。查到 2023.11.24 日的“危险废物转移联单”，按照要求处理废矿物油、废乳化液一批。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节钢材，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括焊丝），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时钢材还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。

8、职业病和安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、防护眼镜等劳保用品，车间和设备上悬挂安全警示牌。设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。

9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

10、为主要长期员工上社保，查见了 2023 年 8 月份的缴费单

11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

12、化学品管控：矿物油和乳化液放在车间的化学品仓库内，门口有标识和消防沙、灭火器，地面做防渗处理。

13、特种设备管理：提供起重机的检验报告，在有效期内。

现场观察运行控制：

生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、起重机严禁站人、进入厂房须戴安全帽等，车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。

现场查看各工序设备运转基本正常，佩带了口罩、防护面罩、手套、安全帽等安全防护用品。

南一车间加工的是非金属材料，采用集气罩+布袋除尘器+7m高排气筒的方式进行粉尘处理，在密闭的舱室内加工，操作工戴手套和口罩。

北车间焊接工序，采用移动式焊烟净化器处理，操作工戴手套和防护面罩。

查看以上除尘设施运行状况良好，有运行记录。抽查“治理设备运行台账”，2024.3.15-20日运行正常。

北车间打磨和锯床工序，设备防护设施合理，有防护罩，现场操作人员戴手套，搬运人员配戴线手套。设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，避免机械伤害和人身意外伤害，以上设备运行状况



良好，无带病工作现象。

南二车间机加工工序，设备防护设施合理，有防护罩，现场操作人员配戴手套，搬运人员配戴线手套。设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，避免机械伤害和人身意外伤害，以上设备运行状况良好，无带病工作现象。

与焊接、下料、车床、加工中心岗位操作人员陶某、王某、潘某等面谈了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对烫伤、机械伤害、防火、逃生、职业病防护均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。与起重机操作工交谈，熟悉起重机操作要求，能熟练操作。

巡视生产车间内现场电线布线合理，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，发生线路故障联系专业电工处理，部门人员不得随意乱动，避免触电。

化学品库和危废库管理基本符合要求。

车间存在职业病危害因素：废气和噪声。未提供工作场所职业病危害因素检测报告。现场观察并与企业负责人沟通，生产过程中不使用含苯、正己烷、1,2二氯乙烷、三氯甲烷等物质的胶黏剂、清洗剂、油墨、油漆等。生产车间废气、噪声职业病危害因素防护到位，控制有效。现场已与负责人沟通并提出，下次审核时关注。

同时提供了员工健康体检报告，员工经健康体检结果均正常。体检报告为普通体检，现场与企业负责人沟通并提出，需做职业病体检，下次审核时关注

提供了环境检测报告，能达标排放废气和噪声。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。

配电室门口设有防鼠挡板，配有灭火器。

法律法规识别：对环境/安全适用的法律法规进行识别收集，提供了“法律法规清单”，识别了《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《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》、《女职工劳动保护特别规定》、《工伤保险条例》、《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》、《工作场所有害因素职业接触限值》、《国家危险废物名录》、《河北省消防条例》、《工作场所职业卫生管理规定》、《河北省大气污染防治条例》、《河北省工伤保险条例》、《河北省突发公共卫生事件应急预案》等，并且于2024年1月16日进行合格性评价，提供合规性评价记录，基本符合要求。

绩效监视和测量：主要对质量/环境/安全目标指标完成情况；对质量/环境/安全控制过程检查，涉及内容主要有噪声、废水、废气、固废、能源资源管理、消防安全等；查2023.6.25日出具的废气、噪声的经检测结果合格。提供了2023年9月21日关键岗位操作工胡志松、熊英歌、侯兴超、张虎刚、贾旭东等人的健康体检报告，结果正常。



应急准备和响应：编制应急准备和响应控制程序，识别的潜在意外紧急情况为火灾、触电、机械伤害。编制了应急预案—包括火灾的应急预案，经询问综合办公室组织了应急演练，提供了 2024 年 1 月 15 的火灾应急预案演练记录，提供了 2024 年 1 月 20 的触电事故应急预案演练记录。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：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年2月5-6日进行了2023年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训，经过总经理授权。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。审核现场与内审员：卢春燕、郭丽娜沟通交流内审的方法技巧和内审程序：对内审过程有一定的了解，但两人对标准及审核情况不能回答清楚，能力不足，不符合内审员的要求，内审员能力有待提高不满足要求。在QE07.2条款开具不符合。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年2月5日进行了管理评审，公司总经理陶航主持，总经理和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有：员工对管理体系了解不够，由综合办公室组织员工对标准、质量手册、程序文件进行进一步学习。计划于2月底之前完成。已于2024年2月27日完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。



3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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: 增加“液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造”的内容

4) 资源配置: 管理者代表由卢春燕变更为卢春燕

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）:

原范围:

Q: 一般机械零部件的加工

E: 一般机械零部件的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 一般机械零部件的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后（扩大范围）

Q: 一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造

E: 一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 一般机械零部件的加工、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

上次审核不符合项的验证: 1、未能提供在用硬度计、粗糙度计的校准状态有效的证据; 2、企业有在用储气罐（固定式简单压力容器），但是未能提供其附件安全阀和压力表的检验报告/校准证书。企业已完成整改，措施有效，上次不符合未再发生。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，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，霸州市航江龙谱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：夏爱俭



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。