

项目编号：30356-2023-EO 10391-2024-Q 10392-2024-HSE -2024

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：京鸿石油钻采工程技术有限公司

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）

☒HSE

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：

2024 年 5 月 23 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：周文廷

组员：鲍阳阳



受审核方名称：京鸿石油钻采工程技术有限公司

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
A	周文廷	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员 HSE:审核员	2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880 0 2022-N1QMS-2244880 ISC-244880	E:17.10.02,17.12.04,18.05.02 O:17.10.02,17.12.04,18.05.02 Q:17.10.02,17.12.04,18.05.02 HSE:17B,18A
B	鲍阳阳	组员	E:审核员 O:审核员 Q:审核员 HSE:审核员	2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7 2024-N1QMS-1352727 ISC-352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	律姗姗（鲍）何佳贺（周）	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（**环境管理体系, 职业健康安全管理体系, 质量管理体系, HSE健康安全环境管理体系**）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：

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, HSE: Q/SY 08002.1-2022 & SY/T 6276-2014

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：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国节约能源法；中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例等

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：

客户要求；技术协议；GB/T 22513-2013《石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树》、API Spec 6A（21版）-2018《井口装置和采油树设备规范》等标准相关内容进行生产。生产过程进行HSE管理，执行标准：Q/SY 08002.1--2022：《健康安全环境管理体系第1部分:规范》、SY/T6276-2014：《石油天然气工业健康、安全与环境管理体系标准》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：2024年05月19日 上午至2024年05月23日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年5月17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）：范围变更，根据企业实际

原范围

E：井口装置与采油（气）树的加工（限许可范围内）及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：井口装置与采油（气）树的加工（限许可范围内）及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：井口装置与采油（气）树的加工（限许可范围内）及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产

HSE：井口装置与采油（气）树的加工（限许可范围内）及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产

变更后范围：Q:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）

E：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

HSE:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及的HSE管理与控制



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：河北省衡水市武强县北代东堤

办公地址：河北省衡水市武强县北代东堤

经营地址：河北省衡水市武强县北代东堤

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：

于年月日- 年月日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：

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（1）项，涉及部门/条款:办公室

不符合事实：

现场审核内部审核资料，同内审组长张延岭交流，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应：a) 确定在其控制下工作, 对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”的要求

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”及该公司内审、管理评审控制程序相关要求。

Q/SY 08002.1-2022 标准 5.4.3 条款“组织应:5.4.3.2 企业应建立基层岗位培训矩阵，识别培训需求，制订实施培训计划，对培训效果进行评估，并发挥专兼职培训师人员作用，对全员及相关方、外来人员进行教育培训及告知，并如实记录培训情况。

SY/T 6276-2014 标准 5.4.4 条款“组织应:组织应建立、实施和保持程序，以实现对于其工作可能产生健康、安全与环境风险和影响的所有人员，应具有相应的工作能力。在教育、培训和(或)经历方面，组织应对其能力做出适当的规定, 并对员工完成工作的能力进行定期的评估。

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 6 月 23 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 2025 年 5 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的纠正情况, 内审管理评审实际运行情况, 管理体系融合度, HSE 运行情况, HSE 绩效, 人员能力, 生产过程产品质量的控制; 目标考核情况; 任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 有完善的体系资料, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 检测设备定期校准, 产品质量/环境/安全较稳定, 特种设备天车定期安检, 无质量/环境/安全事故, 销售顾客稳定, 环保安全设施齐全, 特种设备及时检测, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, HSE 绩效完成, 通过 HSE 管理体系运行促进 HSE 的管理水平及环境安全意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

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体系过程能有效予以控制

2) 风险提示: 无

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: 2010 年 01 月 18 日, 体系(新版)实施时间: 2024 年 1 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 911309216665700260

生产许可证: 编号: TS2713419-2025 有效期至

自 2021 年 10 月 15 日至 2025 年 10 月 14

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 80 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 审核期间无,

4) 范围内产品/服务及流程:

1、井口装置(套管头、采油树):

原材料胚料→尺寸、材质检验→套管头各部件加工/采油树各部件加工(加工中心)→装配→试压→检验

2、套管头

原材料胚料→尺寸、材质检验→四通/套管悬挂器/顶丝总成/法兰式平行闸阀/连接件等部件的机械加工→装配→试压→检验



3、采油树：

原材料胚料→尺寸、材质检验→油管头、油管挂、法兰机械加工/阀门（采购）→装配→试压→检验

4、浮箍/浮鞋：

原材料胚料→尺寸、材质检验→阀座/锁销/内部限流板等部件机械加工→装配→试压→检验

5、阀门：

原材料胚料→尺寸、材质检验→阀体（锻件）/阀座/阀板/阀杆/阀盖机械加工→装配→试压→检验

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1、公司成立于2010年01月18日，现有职工共计80人。

2、公司依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、【Q/SY 08002.1—2022：健康安全环境管理体系第1部分：规范】、【SY/T6276-2014：石油天然气工业健康、安全与环境管理体系】标准要求，于2024年1月1日建立了文件化管理体系

1) 《管理手册》2024年1月1日发表实施（含管理方针、目标）

2) 《程序文件》2024年1月1日发表实施，包括标准要求的程序

3) 《管理文件》包括：办公用纸管理制度、劳保用品管理制度、消防演练规定制度、用电管理制度、用水管理制度、与外部交流信息措施等。

4) 体系运行所需要的记录

遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

3、组织机构：公司设有管理层、办公室、生产部、质检部、技术部、供销部、财务部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

4、管理方针：

“创新求精，不断提升产品与服务质量，促进快速发展

节能降耗，注重环境保护与污染预防，促进协调发展

以人为本，确保职业健康与劳动安全，促进和谐发展

守法诚信，坚持预防为主与持续改进，追求卓越绩效”

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。

5、理解组织及其环境：企业识别了外部环境因素和内部环境因素。

识别的外部环境有：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境和竞争力；

识别的内部环境有：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素。以上是公司的内外部环境因素现状，运用“SWOT分析”方法对公司现状进行了分析。

6、理解相关方的需求和期望：企业确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供方、组织雇佣的工作人员、外部供方的工作人员、个人、外部派遣工作人员、政府部门、投资方、其他人员等。

7、策划的管理体系范围：

Q：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）

E：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

HSE：井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及HSE管理与控制



8、风险和机遇的策划：制定了《风险和机遇的应对控制程序》等文件。公司应考虑到内外部因素和相关方的要求，可能对企业的目标造成影响的变更和趋势，与相关方的关系，以及相关方的理念、价值观；企业管理、战略优先、内部政策和承诺；确定了与环境因素、职业健康安全风险、合规义务、公司内外部因素和相关方的要求相关的需要应对的风险和机遇，以便：实现预期结果，增强有利影响，预防或减少不期望的影响，包括外部环境状况对组织的潜在影响，实现持续改进。

张管代介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述 4.1 识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。

公司面临的风险和机遇主要是：原辅材料涨价，人工成本增加，客户要求提高，以及行业良莠不齐、不良竞争、成本增加等严重影响行业发展。

公司始终以公司尊崇“踏实、拼搏、责任”的企业精神，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。

张管代还简单介绍了公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等，记录如下：

- 1) 供销部加强增加合格供应商数量，避免单一的货源供应；
- 2) 供销部加大客户交流沟通，及时处理客户的需求和意见。

对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。

基本符合要求。。

9、公司编制了《组织环境及相关方要求程序》；考虑了公司运行所处的环境，包括上述 4.1 识别的内外部环境；对识别出的风险和机遇制定了相应的控制措施，并对其措施有效性进行了评价；

10、目标的策划：

《管理手册》收录了公司的管理目标：

企业管理目标：

产品一次校验合格率 90%以上

顾客满意度 95 分以上

轻伤事故少于 3 起/年

固废分类处置率 100%

粉尘、废气、噪声达标排放；

无火灾及重大安全事故发生；

手册中 HSE/HSSE 管理目标

追求“追求零伤害、零污染、零事故，在健康、安全与环境管理方面达到同行业先进水平”的目标，努力建设本质安全、健康、环保型企业。

环境管理目标

推行清洁生产，逐步实现废弃物的无害化处理，努力减少产品生产中对环境造成的危害，保护好生态环境，确保完成公司下达的环保考核指标。

目标与管理方针和持续改进的承诺相一致；具有可测量性；考虑了公司内外部及相关的要求，产品和服务的符合性，以及增强顾客满意的相关内容；基本符合标准要求。

公司在各个部门及在建工程项目部建立目标，并确保目标与总目标及过程分配的职责基本一致。

对目标实施情况的考核，由体系的归口管理部门办公室、工程部来完成，目前来看，目标基本实现，

11、资源的策划：

组织为建立、实施、保持和持续改进管理体系，结合自有资源及可能从外部供方得到的资源支持，提供了以下资源：

1) 人力资源：企业目前在职员工 80 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近 5 年，实践经验丰富，

2) 基础设施：配备有办公楼、车间、员工宿舍等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；

主要生产设备：CNC 加工中心、WE 线切割、M 铣床、激光下料机等，满足生产需求。

特种设备：叉车 5 台，车间配备天车 12 部

3) 工作环境：

办公环境：办公面积 1150 平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好



车间：西厂（老厂）车间 2000 平米、库房 800 平米，目前进行小型配件的生产及喷漆过程，东厂（新厂）总面积约 12000 平米，主要是机械加工、组装、试验，8 个车间（车间 1 原材料库房，与 2、3 机械加工车间相同，减少搬运行程，2-3 车间机械加工，4 车间检测，5-6 车间成品库房，7-8 车间组装、试验），设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

环保、安全设施：车间从设计、建筑施工到投入使用，遵照环境安全三同时建设，丙级防火要求，配备相应数量消防栓，办公楼配备消防栓、灭火器，

4) 检验检测设备：数显卡尺、百分尺、扣规、光学投影仪、试压机、冲击试验低温槽等 20 余台/套，满足检验需求。

5) 资金支持：注册资金 11000 万元。

6) 外部资源：如供方、客户等相关方

7) 文件资源：建立完整的 QEO、HSE 管理体系文件。

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要。

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

● 企业根据发展的需求，增加了生产范围（阀门），新建厂房（东厂），新引进先进的生产设备，根据变更情况和产品结构进行了策划，策划过程充分考虑了生命周期的观点，具体如下：

一、策划了生产流程：

1、井口装置（套管头、采油树）：

原材料胚料→尺寸、材质检验→套管头各部件加工/采油树各部件加工（加工中心）→装配→试压→检验

2、套管头

原材料胚料→尺寸、材质检验→四通/套管悬挂器/顶丝总成/法兰式平行闸阀/连接件等部件的机械加工→装配→试压→检验

3、采油树：

原材料胚料→尺寸、材质检验→油管头、油管挂、法兰机械加工/阀门（采购）→装配→试压→检验

4、浮箍/浮鞋：

原材料胚料→尺寸、材质检验→阀座/锁销/内部限流板等部件机械加工→装配→试压→检验

5、阀门：

原材料胚料→尺寸、材质检验→阀体（锻件）/阀座/阀板/阀杆/阀盖机械加工→装配→试压→检验

二、确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；GB/T 22513-2013《石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树》、API Spec 6A（21 版）-2018《井口装置和采油树设备规范》等标准相关内容进行生产。生产过程进行 HSE 管理，执行标准：Q/SY 08002.1--2022：《健康安全环境管理体系第 1 部分：规范》、SY/T6276-2014：《石油天然气工业健康、安全与环境管理体系标准》

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

三、策划所需资源

1、建筑设施：西厂（老厂）车间 2000 平米、库房 800 平米，目前进行小型配件的生产及喷漆过程，东厂（新厂）主要是机械加工、组装、试验，8 个车间（车间 1 原材料库房，与 2、3 机械加工车间相同，减少搬运行程，2-3 车间机械加工，4 车间检测，5-6 车间成品库房，7-8 车间组装、试验），总计约 12000 平米，东厂：新建办公楼一座，占地面积：约 1150 平米

2、其中主要生产设备有：

主要生产设备：机床、摇臂钻床、数控车床、万能铣床、立式车床、锯床、吊床、试压泵、砂轮机、攻丝两用机、磨床等机械加工设备，满足生产需求；

3、检测设备主要有：配备数显卡尺、百分尺、扣规、光学投影仪、试压机、冲击试验低温槽等 20 余台/套，满足检验需求；

4、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

配备专业技术、质检及特殊工种（焊工、电工等）等专业人员

5、配备 WIFI 系统，

**●过程控制策划**

- 1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。
 - 2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由质检部组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求
 - 3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由质检部统一汇总交办公室存储。
 - 4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。
 - 5、目前外包过程：锻件，阀板、阀座加工（2024 年 6 月 1 日，自己生产）
 - 6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求
- 产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由供销部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

供销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室部长评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计开发：

企业设计工程主要体现在三大板块，部件图纸结构设计、用料设计(根据甲方技术要求)、生产工艺的制定，具体过程如下：

经过与技术部主管孙文会沟通和现场审核发现：客户一般提供技术规格书和示意图，技术部根据技术规格书（型号、使用环境、压力等级、使用温度等指标）的要求进行设计；设计依据:API Spec 6A（21 版）-2018《井口装置和采油树设备规范》，最后形成设计输出（各部件生产图纸、生产工艺书、用料清单等），车间按图纸和加工工艺进行加工

受审核方技术部配有设计人员，查孙文会、何佳贺等人，均有 10 年以上的工作经验，对采油井口钢构设计和生产工艺等均有一定的经验，能力满足公司设计的需要。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

受审核方策划了产品的设计流程：

技术规格书确认--材料选用分析--各构件加工图纸--各构件生产工艺制定--出图--审图--原料清单--组装工艺图--审图

--抽“中国石油西南油气田分公司 DD 级 28-105 套管头（含阀门）”设计过程控制

何部长介绍:一般设计过程在合同签订前进行初步分析，以便进行用料核算，计算成本，作为报价的依据，签订合同后进行产品设计，绘制各构件及构件所含组件的生产图纸，制定生产工艺，用料清单，需要时绘制安装工艺土或安装说明书

输入资料：客户技术规格书、API Spec 6A（21 版）-2018《井口装置和采油树设备规范》标准、同类产品原设计资料及所属行业的法律法规

输出资料：用料清单、产品图纸（各构件图纸、组装图）、加工工艺指导书、安装使用说明

设计评审：设计评审分为三个环节，客户需求的评审（加工能力、价格合理性等），输入资料的评审（技术规格书、法律法规的合规性、相关标准要求等）、输出的评审（设计结果能否满足输入的要求），以上过程均有相关控制措施，



设计过程采取复核制度

初步设计完成（何佳贺），形成报价单，设计工程师（孙文会）复核，

详细设计（中标后）

各组件图纸完成后，设计主管（孙文会）复核签字

材料选用一般根据油气田 H₂S、HCL 等含量选用耐 H₂S、HCL 等物质的材料，涉及机密，不详述
各组件生产工艺流程编制完成后，设计工程师（孙文会）复核，有签字

采购清单完成后，设计工程师（孙文会）复核签字

安装说明书编制完成后，设计工程师（孙文会）签字

设计验证、确认：主要是对组装图的验证和确认，一般由设计人员、工程师、生产主管共同确认，

孙部长介绍：设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，一般采购原材料选用合格供方产品等，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

工程师负责批准设计过程的控制（加工工艺、图纸、说明书等）。

设计变更：孙部长介绍：主要是客户提出的用料变更，一般不会出现这种情况，该变更一般在生产前进行确认

设计过程受控。

●与外部有关的过程：

策划了《承包方和供方控制程序》，对采购过程、采购产品和控制类型和程度、采购信息（包括 HSD 信息）
采购产品和服务的验证均做了规定，符合标准要求。对采购产品、服务的供方进行评价和选择。经识别，
公司外包过程为：锻件

公司主要采购产品包括：橡胶密封件、锻件等

5.5.7.1 承包商管理

企业基础设施的配备：建筑部分（生产车间、办公楼）

刘总介绍：企业位于河北省衡水市武强县北代东堤，项目从建筑物设计、施工到项目运行均按照环境三同时
同时进行控制，承包商（设计单位、施工单位）均按 HES 要求进行控制，企业项目以获得验收，有环评资料、
验收资料和环境管理相关部门进行批复

符合要求

5.5.7.2 供应商管理

对供应商进行了评价，评价内容：企业资质、设备能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。

对供方锻件外包方：章丘市宝华锻造有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、设备能力、产品质量、
交货期、价格等；符合要求。

提供了危废委托合同，签订日期：2023 年 6 月 25 日，详见扫面件。

过程控制符合要求

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产部、技术部、质检部共同对客户提出的要求进行评审，确定
产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受
控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，
下达任务书。

企业编制了《生产过程 HSE 策划管理程序》《监视和测量控制程序》《清洁生产控制程序》

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产
品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考 GB/T 22513-2013
《石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树》、API Spec 6A（21 版）-2018《井口装置和采
油树设备规范》等标准相关内容进行生产。生产过程进行 HSE 管理，执行标准：Q/SY 08002.1--2022：《健
康安全环境管理体系第 1 部分：规范》、SY/T6276-2014：《石油天然气工业健康、安全与环境管理体系标准》



等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：数控车床、数控管螺纹车床、管螺纹车床、卧式车床、立车车床、龙门加工中心、双面铣床、摇臂钻床、平面研磨/抛光机床、立式加工中心、车方机、锯床、平面磨床、数控卧式加工中心、全纤维台式电阻炉等机械加工设备 50 余台套，满足生产需求；

检测设备主要有：配备数显卡尺、百分尺、扣规、光学投影仪、试压机、冲击试验低温槽等，满足检验需求；

生产过程：

--井口装置

1、生产工艺：原材料胚料→尺寸、材质检验→套管头各部件加工/采油树各部件加工（加工中心）→装配→试压→检验

2、过程控制情况：

通过“机械加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

抽查套管头生产记录：

抽查 20240503 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：套管头 TFG75/8X41/2-70；数量 35 套；

查看生产记录控制：

套管头本体：零件图号：TFG-06-01，材料牌号：30CrMo

采购好的锻件经质检部进场检验合格后，粗车调质，精车到要求的尺寸后，车工：刘朋，精加工刘梦华 2024.5.5。质检人员验收转入下一步工序；钻孔工序：张进开 2024.5.6，控制参数主要是尺寸；镗铣：刘洋，控制参数：尺寸：2024.5.8，检验：刘二娇；攻丝工序：刘杰子，检验：刘梦圆，主要是攻顶丝，去毛刺等。精加工：梦华，检验：刘梦圆，2024.5.9。

经以上工序后质检员进行检验并清洗入库，零件去毛刺入库。

套管头顶丝：零件图号：TFD06-10，材料牌号：30CrMo；有工序检验记录卡：

流程：外购件进场后经粗车、精车、铣、检验、清洗入库；车工：王艳杰，刘洋；铣工：刘杰子，检验：刘梦圆；记录有工序操作人员，技术要求，检验人员，检验日期。工序合格后刘庄至下一工序。

套管头仪表法兰：零件图号：TFD06-10，材料牌号：30CrMo，流程：外购件进场后经粗车、精车、铣、检验、清洗入库；车工：牛亚斌；铣工李星；记录有工序操作人员，技术要求，检验人员，检验日期。工序合格后刘庄至下一工序。

压帽：零件图号：TFD06-11，材料牌号：30CrMo

流程：外购件（已调质）进场后经下料、粗车、精加工、清洗后检验合格入库；车工：王明明；

套管头悬挂器：零件图号：TFD02-02，材料牌号：30CrMo，外形尺寸要求：Φ258*465；

流程：外购件经粗车、精车、上扣后检验入库；

零部件经检验合格后进行组装，组装人员：刘进开，刘犇；提供有套管头本体试压记录，见“产品试压报告”，记录有产品试压类型，试压标准，实际压力值，实际稳压时间等内容，记录了试压实时曲线；试压结论：合格，检验员：刘萌萌，日期：2025.5.10

抽查采油树生产记录：

抽查 2024 年 4 月 10 日生产记录，提供了生产计划单；制作依据：图纸

外购件经四通加工、变径加工、操作：刘朋，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，达到要求

卡箍采购、阀门加工

组装：刘进开，刘犇；

检验员：王亮，日期：2024 年 4 月 15 日；

井口装置组装：刘进开，刘犇；

测试：参加人员：张延岭、王亮等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

采油树生产控制



1、生产工艺：原材料胚料→尺寸、材质检验→油管头、油管挂、法兰机械加工/阀门（采购）→装配→试压→检验

2、过程控制情况，提供了“机械加工工艺过程卡片”，任务下发时间：2024年5月16日；

a)油管头：操作依据：图纸，记录了元件名称，型号规格、图号、操作员：刘洋、刘朋，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024.4.17

b)油管挂：操作依据：图纸，记录了元件名称，型号规格、图号、操作员：牛亚斌、郭旺龙，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024.4.16

c)油管挂：操作依据：图纸，记录了元件名称，型号规格、图号、操作员：刘洋，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024.4.16

d) 组装：刘进开，刘犇；日期：2024.4.18

e)测试：参加人员：张延岭、王亮等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

浮箍/浮鞋

生产工艺：原材料胚料→尺寸、材质检验→阀座/锁销/内部限流板等部件机械加工→装配→试压→检验

2、过程控制情况：提供了“机械加工工艺过程卡片”，任务下发时间：2024年5月8日；

a)阀座：操作依据：图纸，记录了元件量、图号、操作员：刘占虎，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024年5月10日

b)限流板：操作依据：图纸，记录了元件量、图号、操作员：刘朋，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024年5月12日

c)锁销：操作依据：图纸，记录了元件量、图号、操作员：刘洋，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：王亮，日期：2024年5月12日

d) 组装：刘犇 检验员：王亮，日期：2024年5月15日

e)测试：参加人员：张延岭、王亮等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中

另抽套管头及其他日期的的生产控制记录，均有工艺卡、检验卡等控制资料，其他装置生产控制过程基本相同，故不再赘述。

抽查阀门生产记录：

抽查 20240402 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：78-70 操作力或扭矩(阀门编号 F014220001)；数量 60 套；

查看生产记录控制：

阀体：零件图号：F-05-03，材料牌号：30CrMo

采购好的锻件经质检部进场检验合格后，粗车调质，精车到要求的尺寸后，车工：刘朋，精加工刘梦华 2024.4.5。质检人员验收转入下一步工序；钻孔工序：张进开 2024.4.12，控制参数主要是尺寸；镗铣：刘洋，控制参数：尺寸：2024.4.12，检验：刘二娇；攻丝工序：刘杰子，检验：刘梦圆，主要是攻顶丝，去毛刺等。精加工：梦华，检验：刘梦圆，2024.4.19。

经以上工序后质检员进行检验并清洗入库，零件去毛刺入库。

阀杆：零件图号：F-06-10，材料牌号：30CrMo；有工序检验记录卡：

流程：外购件进场后经粗车、精车、铣、检验、清洗入库；车工：王艳杰，刘洋；铣工：刘杰子，检验：刘梦圆；记录有工序操作人员，技术要求，检验人员，检验日期。工序合格后刘庄至下一工序。

阀座：零件图号：F-06-11，材料牌号：30CrMo

流程：外购件（已调质）进场后经下料、粗车、精加工、清洗后检验合格入库；车工：王明明；

其他部件，均按要求进行控制

零部件经检验合格后进行组装，组装人员：刘进开，刘犇；提供有套管头本体试压记录，见“产品试压报告”，记录有产品试压类型，试压标准，实际压力值，实际稳压时间等内容，记录了试压实时曲线；试压结论：合格，检验员：刘萌萌，日期：2024.4.14

抽机械零部件（螺栓、螺母等）的生产工序控制：企业机械零部件（螺栓、螺母等）的生产主要是针对所销售井口装置用机械零部件的生产与销售，均按相应图纸进行生产，不再赘述。

产品的过程控制符合要求



巡视车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、张峻岭经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看机加工东厂 2-3 号厂房、下料车间等的生产情况：

车间正在生产油管头（型号：TFG75/8X41/2-70），车间有客户图纸；查看套管头本体、顶丝、仪表法兰、悬挂器等零部件的生产控制，均按对应零部件图纸进行生产，主要控制产品尺寸，套管头生产完成后要进行试压，有质检人员专人负责；现场抽查工人刘洋，刘博宇等，对设备操作和产品控制参数均能明确说出，熟悉图纸；

下料车间：正在进行锯帽等零部件的裁剪工序；

另查浮箍、浮鞋、石油钻采机械配件、螺栓、螺母等产品及配件，均按流程进行生产，通过工艺卡进行控制，有详细的控制参数，人员按设备操作规程和工艺卡及图纸进行生产。

5、查看实验室：配有配备数显卡尺、百分尺、扣规、光学投影仪、试压机、冲击试验低温槽等检验和监视测量设备，质检人员均经过培训，实验项目如：阀门扭矩测试，承压试验，尺寸检验，硬度检验等；质检人员均经过相应培训，具体见 7.2 记录。

现场查看实验室，各实验设备均有操作规程，编制有作业指导书；

实验人员遵照岗位职责、检验技术规程、操作规程、执行标准等指导文件实施过程控制。通过检验来对产品实现过程进行控制。原料进厂、生产过程中半成品、成品均按规程进行检验。

策划了进货检验流程、产品出厂检验流程、产品原始检验记录、探伤记录、试压报告、产品终检报告等记录文件。现场保存良好。

现场与质检人员刘萌萌，王亮等人沟通，知晓检验流程及检验要求。

查看西厂现场，只有阀门部件的生产，可控

外包过程：锻件

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），具体见 8.4 记录。

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂、热处理产品检验的基本知识）

编制了针对喷涂、热处理产品检验的作业指导书

●环境因素识别和危险源识别及控制：

生活及办公区的运行控制：

1、节约资源能源：加强节约宣传，对浪费现象进行处罚；做到纸张双面使用，办公用品定额发放；以降低能源资源；基本符合要求。 不长明灯，不长流水。

2、废弃物管理：办公室有纸篓，用于废纸的回收；办公室内有垃圾桶，用于办公及生活垃圾的收集；统一交由办公室处理。基本符合要求。

办公区域无乱接电线、电源裸露等违规用电情况。

办公区域禁止吸烟。

基本符合要求。

提供有《职业健康安全危险源识别与评价表》，识别出危险源主要有：触电、火灾、机械伤害（含起重伤害）、砸伤、物体打击、噪声伤害等；

评价出重大危险源：触电、物体打击、噪声伤害、机械伤害；

控制措施：

噪声伤害：该车间共有加工中心 10 余台套，均为新设备，采购生产线时就进行考虑，为低噪声设备，安装时采取了减震措施，车间封闭，厂房隔音和距离衰减进行控制，员工佩戴耳塞，定期职业病体检，

触电：车间电力系统均装有漏保等安全装置，车间无乱拉线缆现象



火灾：车间配备消防栓、灭火器，原材料存放处无线缆、着火点，所有设备均配备漏保装置
叉车伤害：叉车定期年检，叉车工持证上岗，定期体检
行车伤害：定期年检，日常对安全装置检查和维护
机械加工环节的 HSE 运行状况符合要求

3、4 号厂房，检测职能，主要设备：天车及检测设备设施（投影仪、磁粉检测仪、分析室等），与 2-3 号厂房相同

主要环境因素：原材料构件检测时使用的天车运输过程的噪声，因与 2-3 号车间相通，环境因素同机械加工车间

天车噪声：间歇使用，

主要危险源：起重伤害、物体打击、噪声伤害

噪声伤害：该车间共有加工中心 10 余台套，均为新设备，采购生产线时就进行考虑，为低噪声设备，安装时采取了减震措施，车间封闭，厂房隔音和距离衰减进行控制，员工佩戴耳塞，定期职业病体检，

触电：车间电力系统均装有漏保等安全装置，车间无乱拉线缆现象

行车伤害：定期年检，日常对安全装置检查和维护

4、5-6 号厂房，配件仓库及部分成品仓库（金属件），货架摆放，货架高度 4 米

主要环境因素：配件及成品进库叉车产生的噪声、叉车废气

措施：叉车噪声间歇性，新叉车，已进行登记，叉车定期年检，

主要危险源：高处坠落、起重伤害、物体打击、噪声伤害

措施：高出作业时系安全带，登梯旁边有人看护，叉车起重，叉车定期年检，叉车工持证上岗，定期体检，高处物品，摆放安稳等措施

5、7-8 号厂房：主要区域：试压区、组装区、调质区、自动封闭喷涂区（尚未启用）

主要环境因素：构件天车运输过程的噪声，调质过程的热辐射，冷却水

控制措施：天车运输间歇性，调制过程的热辐射：员工穿戴工服，冷却水循环使用

主要危险源：起重伤害、物体打击、高处坠落、爆破伤害、噪声伤害、烫伤、调质池溺水

起重伤害：天车定期年检，员工定期培训，天车操作人员有资格证书，员工组装作业时互相看护，高处坠落主要是指试压深度 3 米，池四周有防护栏杆和危险告知卡，安全教育，爆破伤害是指水压试验时的可能出现的爆破（高压时达 140MPa），在深度 3 米的水泥池进行，观察室单独设立，高清摄像头观察，微机记录试压状况。

烫伤主要是中频炉加热物件的烫伤：穿戴工服，天车调运，调质池四周有防护栏杆

措施有效

6、其他环节：

环境因素：

原材料进货单废弃包装

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

控制措施：

生产过程的包装废弃物：有人回收再利用，

环保设施有 1 套光氧催化设备加低温等离子设备、1 套布袋除尘器设备、基础减震装置、消防器材等，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

维修、维护过程的废机油、带油棉纱、废灯管等为危废，及时储存危废间，定期处理

企业对过程的控制，从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑

设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求



。 。 。 。 。 。

危险源：

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

配电柜操作作业：负荷过载短路；线缆老化断/短路；电弧烧伤；非专业人员操作配电柜；违规操作等。

。 。 。 。 。 。

控制措施：

每月对消防器材进行一次全面检查--提供 2024.4.5 消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2024 年 4 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

仓库：

★原材料库存放的原材料/成品库房存放成品，其分类存放，有标识，有灭火器，现场观察基本符合要求。

★货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

★员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

★仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

★潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

东厂生产过程运行情况受控

三、西厂：主要过程和区域：木工车间（包装箱制作）、喷涂车间（成品的喷涂）、机械加工车间（阀门部件加工）、废品和成品仓库

1、木工车间：

环境因素：噪声、粉尘、废气、火灾

--查下料环节，使用设备：推台锯，主要污染：噪声、固废（锯末、下脚料）、粉尘

控制措施：粉尘：通过集气罩和管道收集，布袋除尘器除尘；固废：有专门收集的人员回收再利用；噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞、口罩等

--装订：使用设备：射钉枪，主要污染：噪声

控制措施：噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞等

危险源：噪声伤害、粉尘伤害、火灾、机械伤害、物体打击

控制措施：

--查下料环节，使用设备：推台锯，主要危险源：噪声伤害、机械伤害、物体打击

控制措施：噪声：员工佩戴耳塞等，机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

--装订：使用设备：射钉枪，主要危险源：噪声伤害、机械伤害

控制措施：噪声：员工佩戴耳塞等，机械伤害：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

火灾控制：现场查看车间配备有灭火器，员工车间内严禁吸烟，车间五乱拉乱车线路，线路定期检查，灭火器定期进行巡检并登记。车间周边配备满足要求的消防栓，定期进行演练

2、机械加工车间：

重要环境因素：原材料的消耗，废铁屑、边角料、残次品、潜在火灾的发生、设备运转产生的噪音、废水（切削液）。评价基本准确。

控制措施：

1) 该车间共有加工中心 4 台套，均为新设备，采购生产线时就进行考虑，为低噪声设备，安装时采取了减震措施，车间封闭，厂房隔音和距离衰减进行控制，员工佩戴耳塞

水污染：主要是车间工人生活用水和机械加工过程切削液



控制措施：生活污水通过市政管道排除，切削液循环使用

3) 生产过程中的固体废物：铁屑、原料包装袋集中收集，定期外售给废品回收站。

4) 生活垃圾定期交由乡镇垃圾收集点处理。

5) 设备维修过程中可能出现少量废机油、带油棉纱等危废产生，及时送危废间，分类储存，定期交由危废处理资质的单位回收

提供有《职业健康安全危险源识别与评价表》，识别出危险源主要有：触电、火灾、机械伤害（含起重伤害）、砸伤、物体打击、噪声伤害等；

评价出重大危险源：触电、物体打击、噪声伤害、机械伤害

控制措施：

噪声伤害：该车间共有加工中心 4 台套，均为新设备，采购生产线时就进行考虑，为低噪声设备，安装时采取了减震措施，车间封闭，厂房隔音和距离衰减进行控制，员工佩戴耳塞，定期职业病体检，

触电：车间电力系统均装有漏保等安全装置，车间无乱拉线缆现象

火灾：车间配备消防栓、灭火器，原材料存放处无线缆、着火点，所有设备均配备漏保装置

叉车伤害：叉车定期年检，叉车工持证上岗，定期体检

行车伤害：定期年检，日常对安全装置检查和维护

机械加工环节的 HSE 运行状况符合要求

3、喷涂工序：

使用设备：伸缩式封闭喷漆房

环境因素：废气（非甲烷总烃）、火灾、危废

喷漆房封闭，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15 米排气筒，达标排放；危废（油漆桶）收集至危废间交由有资质的企业回收；

危险源及危害因素：潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电、危废伤害

控制措施：喷漆房封闭，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15 米排气筒，达标排放；危废（油漆桶）收集至危废间交由有资质的企业回收；员工佩戴口罩

4、其他环节：

环境因素：

原材料进货单废弃包装

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

控制措施：

生产过程的包装废弃物：有人回收再利用，

环保设施有 1 套光氧催化设备加低温等离子设备、1 套布袋除尘器设备、基础减震装置、消防器材等，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

维修、维护过程的废机油、带油棉纱、废灯管等为危废，及时储存危废间，定期处理

企业对过程的控制，从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑

设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求

。。。。。。

危险源：

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

配电柜操作作业：负荷过载短路；线缆老化断/短路；电弧烧伤；非专业人员操作配电柜；违规操作等。



。 。 。 。 。 。

控制措施：

每月对消防器材进行一次全面检查--提供 2024.4.5 消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2024 年 4 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

仓库：

★原材料库存放的原材料/成品库房存放成品，其分类存放，有标识，有灭火器，现场观察基本符合要求。

★货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

★员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

★仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

★潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

西厂生产过程运行情况受控

企业生产环节整体受控

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《环境和职业健康安全法律法规控制程序》要求，办公室负责适用的环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；

提供了公司适用的《环境/安全法律法规及要求清单》，适用的法律法规有：

河北省安全生产条例

河北省劳动合同管理办法

河北省消防设施管理规定

河北省落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定

河北省突发事件应对条例

河北省生产安全事故报告和调查处理办法

中华人民共和国劳动法

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

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国环境噪声污染防治法

中华人民共和国大气污染防治法

中华人民共和国水污染防治法

《中华人民共和国水污染防治法》实施细则

中华人民共和国固体废物污染环境防治法

中华人民共和国节约能源法

工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

环境空气质量标准 GB3095-2012 等

法律法规及其他要求以电子版的形式保存在各部门电脑上。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

●策划编制了《合规性评价控制程序》，经查符合要求

查合规性评价：2024 年 1 月 10 日进行合规性评价，提供了《2024 年度合规性评价综述》，包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

评价内容：固废排放、污水排放、废气排放、降耗节能、火灾应急、安全用电、落后产能淘汰、道路交通



安全、消防安全管理、劳动与防护，适用的法律法规要求，实际执行情况及评价结果。

提供了《合规性评价报告》，对环境、职业健康安全合规性进行了总结，结论：从本次检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行

●应急准备和响应

查企业编制有《应急准备和响应控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

成立 HSE 委员会：总经理刘书红任组长，常务付总生产经理张延岭为副组长，

查应急预案：

提供《企事业单位中污染天气应急响应操作方案备案表》，发布了重污染天气应急响应的操作方案，备案时间：2019 年 11 月 20 日；

提供《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，环境综合应急预案 1 项，衡水市生态环境局武强县分局；2020 年 6 月 28 日。备案编号：131123-2020-070-L。

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救援小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录 1：2024 年 3 月 16 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了火灾事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，这次火灾事故应急演练基本达到预期结果，人员按时到位，职责明确，但是也发现了不足，如部分人员操作不熟练，防护不到位等。

演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

——演练记录 2：2024 年 4 月 21 日进行了机械伤害事故应急演练。演练地点：车间（东厂）

提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他专项演练如触电事故演练，火灾事故演练，均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

●绩效

1、公司编制《监视和测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“体系运行检查记录表”，管代对体系运行情况进行检查，结果显示：良好、符合要求。

2、查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成，检查人：任威

3、提供“厂区安全、卫生检查表”，检查项目主要有：厂区通道无杂物、干净整洁，区域内安全设施正常运行，配置齐全，地面清扫干净、无垃圾、无积尘、积水，区域内安全设施正常运行，配置齐全等

4、提供“安全、环境检查记录”，检查项目主要有：临时用电，机械设备安全，劳保用品的配备和使用，废水控制，噪声控制，垃圾分类处理，安全操作，安全教育，现场消防，持证上岗，办公场所安全性，办公环境，垃圾分类处理，办公物品整理等



5、办公室主任负责员工健康的监视，员工每天进行考勤，上班开始后办公室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，回来后销假登记。

6、职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成

提供了职业场所危害因素检测报告，检测任务编号:HBRB-ZW-JS-BG-009，检测日期：2024.4.02，检测单位：河北儒博环境检测科技有限公司。京鸿石油钻采工程技术有限公司生产过程中、劳动过程中及生产环境中产生的职业病危害因素为苯、甲苯、乙苯、二氯甲烷、噪声。本次检测化学危害因素为木粉尘-总尘、苯、甲苯、乙苯、二氯甲烷，检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素》（含第1号修改单）GBZ 2.1-2019的要求。

本次检测物理因素为噪声，其中精工噪声检测结果不符合《工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素》GBZ 2.2-2007的要求，其余检测结果符合要求。针对噪声超标：建议企业为精工提供 SNR 为 17~34dB 的耳塞或耳罩，并定期对个体防护用品进行更换，督促接害员工正确使用佩戴；对超标作业岗位人员的作业时间进行相应的减少；定期对作业场所进行监测和设备维护。

企业组织人员进行了职业病体检，抽张翠亭、律珊珊、任威等人的体检报告，结论为继续原岗位工作。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

10、环境绩效监测：环境目标指标：已完成

提供了环境检测报告，编号 CFJC[2024]0009 号，检测日期：2024 年 1 月 20 日，检测单位：河北春风检测有限公司，检测内容：废气，检测结果：达标；

固定污染源排污登记回执：编号 9113112310989321XU001Z；有效期：2020 年 4 月 14 日至 2025 年 4 月 13 日；

提供了环境影响评估报告表，编制日期：2017 年 10 月，验收检测表，验收意见：2018 年 2 月 2 日；

提供了危废委托合同，签订日期：2023 年 6 月 25 日，详见扫描件。

自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

11、提供特种设备检测和管理

1) 天车 7 台见扫描件

2) 叉车 5 台，均经过检测，见扫描件

12、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况

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

内部审核：

企业策划了“内部审核管理程序”对内审过程进行控制

企业提供的关于内审资料包括：内部审核计划、内审员任命、实施计划（实施日期：2024 年 4 月 15-16 日）、内审检查表、内审不符合项、不符合整改资料等，

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，张经理介绍：“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与张经理沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年4月28日进行了2023年度的管理评审，总经理郭永旭主持，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1项：目前正在改进实施中。

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、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量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效，管理评审尚可。

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

经查，编制了《不符合、纠正和预防措施控制程序》。生产部是公司不合格品管理的主管部门，负责监督、检查和指导不合格品的评审处置。对不合格原料和成品的标识、隔离、评审、处置均作出了规定。不合格发生后，与工人分析原因并进行培训，防止类似不合格再次发生。

经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

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。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。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，自体系运行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：

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）：

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前在职工 80 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近 5 年，实践经验丰富，

2、基础设施：配备有办公楼、车间、员工宿舍等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；

主要生产设备：CNC 加工中心、WE 线切割、M 铣床、激光下料机等，满足生产需求。

特种设备：叉车 5 台，车间配备天车 12 部

3、工作环境：

办公环境：办公面积 1150 平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：西厂（老厂）车间 2000 平米、库房 800 平米，目前进行小型配件的生产及喷漆过程，东厂（新厂）

总面积约 12000 平米，主要是机械加工、组装、试验，8 个车间（车间 1 原材料库房，与 2、3 机械加工车间相同，减少搬运行程，2-3 车间机械加工，4 车间检测，5-6 车间成品库房，7-8 车间组装、试验），设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

环保、安全设施：车间从设计、建筑施工到投入使用，遵照环境安全三同时建设，丙级防火要求，配备相



应数量消防栓，办公楼配备消防栓、灭火器，

4、检验检测设备：数显卡尺、百分尺、扣规、光学投影仪、试压机、冲击试验低温槽等 20 余台/套，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 11000 万元。

6、外部资源：如供方、客户等相关方

7、文件资源：建立完整的 QEO、HSE 管理体系文件

●能够满足产品生产和服务需要

2) 人员及能力、意识：

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

特殊工种：焊工，持证上岗；

企业相关人员基本具备相应能力和意识。

基本符合要求。

3) 信息沟通：

《信息交流控制程序》刘经理介绍，公司为确保相关 HSE 信息在内外外部得到沟通，在相关方告知、内审员任命、内审、管理评审等需要在内外外部沟通的事项进行了传达。

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：

通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、安全环境检查等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、现场拜访、微信、邮箱

与供应商、外包方沟通采购产品信息、HSE 要求、产品质量和交货信息等；

与地方政府、周边企业、开发区管委会等相关方沟通由综合办负责

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

现场审核，与负有法律责任的最高管理者刘书红面谈：作为公司职业健康安全第一责任人，与其交流和沟通获知熟悉安全生产法、环境保护法等法律法规的相关要求，从产品项目策划、基础设施配备、到运行完全遵照环境安全三同时的要求进行，以员工的职业健康和安全为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施，从危险源辨识、风险评价和风险控制方面坚持员工参与和协商要求

经全体员工选举，并推荐律姗姗为职业健康安全事务代表，经现场沟通，自管理体系运行以来员工代表能够代表员工提出合理话建议，协商和参与提供了必要的机制、时间、培训和资源，提供了 HSE 信息的访问渠道，确定和消除了妨碍参与的障碍，能够持续改进职业健康安全管理体系。

与负责监视员工健康人员律姗姗经理交谈：负责组织员工进行健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，督促为员工订制和发放工作服，交纳保险，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系的方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况

5) 文件化信息的管理：

1.《管理手册》2024年1月1日发表实施（含管理方针、目标）



- 2.《程序文件》2024年1月1日发表实施，包括标准要求的程序
- 3.《管理文件》包括：办公用纸管理制度、劳保用品管理制度、消防演练规定制度、用电管理制度、用水管理制度、与外部交流信息措施等。
- 4.体系运行所需要的记录
- 查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。
- 现场询问办公室主管，收到了管理体系手册，程序文件和管理制度汇编。
- 查文件的保存：现场查看：办公室配有文件柜、档案柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）

E:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

HSE:井口装置与采油（气）树的加工及套管头、浮箍、浮鞋、阀门、石油钻采机械配件、螺栓、螺母的生产（涉及压力管道元件限许可范围内）所涉及的HSE 管理与控制

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，京鸿石油钻采工程技术有限公司（组织名称）的

☒质量☒环境☒职业健康安全☒HSE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

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:周文廷 鲍阳阳



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。