

项目编号：11007-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：山东鸿迪检测技术服务有限公司

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）：周涛

审核组员（签字）：

报告日期：2024年9月29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：周涛

组员：



受审核方名称：山东鸿迪检测技术服务有限公司

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	周涛	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-4072033	Q:18.08.00,34.02.00
			E:审核员	2024-N1EMS-4072033	E:18.08.00,34.02.00
			O:审核员	2024-N1OHSMS-4072033	O:18.08.00,34.02.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘文雄	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 50430-2017

GB/T24001-2016/ISO14001:2015

GB/T 45001-2020/ISO45001:2018

ISO 22000:2018

危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）

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：无；

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



《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国计量法》等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的标准：SY/T5369-2012石油钻具的管理与使用方钻杆、钻杆、钻铤、工业企业厂界噪声标准 GB12348—2008、大气污染物综合排放标准GB16297-1996等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年09月25日 下午至2024年09月29日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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：认可：钻杆、钻具的维修（清洗、螺纹修复、耐磨带焊接）

未认可：钻杆、钻具的检验（尺寸检验、无损检验）

E：钻杆、钻具的检验维修（清洗、尺寸检验、无损检验、螺纹修复、耐磨带焊接）所涉及场所的相关环境管理活动

O：钻杆、钻具的检验维修（清洗、尺寸检验、无损检验、螺纹修复、耐磨带焊接）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：山东省东营市开发区府前大街 51 号华纳沃德 2 幢 901 室

办公地址：山东省东营市开发区府前大街 51 号华纳沃德 2 幢 901 室

经营地址：山东省东营市开发区府前大街 51 号华纳沃德 2 幢 901 室

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）：有

对威马公司进行的钻杆/钻具进行清洗、尺寸检验、无损检验、螺纹修复、耐磨带焊接项目；

时间：2024年7月8日-2024年7月24日；

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 9 月 24 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：企业的地址、认证范围、质量标准、环境因素、危险源、应急准备和相应、法律法规的收集和遵循。

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



3) 审核范围内覆盖员工总人数：12 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

范围内产品/服务及流程：确认客户需求→了解检验项目→合同评审→签订合同→制定检验方案→做好验前准备→检验实施、缺陷以及问题的处理→检验结果汇总、出具检验报告等→需维修的提供维修服务→客户验收→合同完成；

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

1) 公司总经理刘科，公司设有管理层、综合部、检测部，从管理层到各部门、各岗位质量/环境/职业健康安全职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。企业所在地的质量管理在市场监管局、环境管理在生态环境部、职业健康安全的管理在应急管理部，与上述政府的沟通主要是政府来厂检查及申报相关资料。

2) 管理体系文件符合情况

企业2024年1月5日发布了管理体系手册和程序文件及相关资料：至审核时已运行3个多月以上，符合质量/环境/职业健康安全管理体系运行时间要求。

企业编制质量/环境/职业健康安全管理体系管理手册1份；与质量/环境/职业健康安全管理体系有关的程序26份；受控文件及作业文件若干份；编制了初始质量/环境/职业健康安全评审报告等文件。提供了内审、管理评审等相关文件化信息。以上信息符合要求。

3) 法律法规的识别及获取情况

企业识别了《法律、法规及其它要求的识别控制程序》，明示了法律法规的识别渠道、识别时间及评审要求，提供获取的质量/环境/职业健康安全相关法律法规和其他要求清单及合规性评价报告，符合要求。

4) 组织的资源配置情况

企业的资源配置情况：在华纳沃德9二栋层901室。公司拥有世界先进水平的检测设备和修理设施，用于生检测和修理等，具有专业人员和生产规模的队伍。

5) 方针、目标、指标和管理方案设置适宜情况

提供《目标、指标的制定控制程序》，有编审批，符合标准要求。

质量/环境/职业健康安全方针：优质高效、持续改进；安全第一、保护健康；改善环境、和谐



发展；质量/环境/职业健康安全方针内容基本符合标准要求和企业实际。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

实施清洗、螺纹修复、耐磨带焊接、检测的服务过程为：

服务过程为：确认客户需求→了解检验项目→合同评审→签订合同→制定检验方案→做好验前准备→检验实施、缺陷以及问题的处理→检验结果汇总、出具检验报告等→需维修的提供维修服务→客户验收→合同完成；

抽查

一、外观质量检验项目

1、管体部分：硬伤、挤扁、严重腐蚀、断裂、弯曲、堵水眼、外壁清洁状况等

2、接头部分：咬伤、裂纹、胀大、刺漏、偏磨等

二、钻具现场探伤

1、超声波探伤：

A、超声波探伤仪

采用 A 型脉冲反射式超声探伤仪，其工作频率范围为 0.5MHz~10MHz，仪器至少在荧光屏满刻度的 80%范围内呈线性显示。探伤仪应具 80dB 以上的连续可调衰减器，步进级每档不大于 2dB，其精度为任意相邻 12dB 误差在±1dB 以内，最大累计误差不超过 1dB。水平线性误差不大于 1%，垂直线性误差不大于 5%。

B、超声波测厚仪

采用脉冲反射式超声测厚仪，数字直读显示，精度为±（1%T+0.1）mm。

C、超声波探伤探头

钻具螺纹横向缺陷检测探头采用单晶片直探头或锥度直探头，锥度直探头的锥度应与被检螺纹锥度一致，钻具内螺纹纵向裂纹扫查采用石油专用管双晶探头。

直探头的频率范围为 1MHz~10MHz，频率误差均不大于±10%。直探头的远场分辨率应不小于 30dB，半扩散角应在 4°~8° 之间。常用探头晶片规格为Φ 8 mm~Φ 20 mm的探头。石油专用管双晶探头检测频率为 2.5MHz~5MHz，频率误差不大于±10%。石油专用管双晶探头楔块弧面曲率半径应与被检钻具内螺纹的接头公称半径一致。

2、线圈磁粉探伤

A、采用剩磁法磁化线圈中心磁场强度应不小于 2.4×10^4 A/m。采用连续法磁化线圈中心磁场强度应不小于 8×10^3 A/m。

当使用磁轭最大间距时，交流电磁轭至少应有 45N 的提升力。直流电磁轭至少应有 177N 的提升力。交叉磁轭至少应有 118N 的提升力（磁极与试件表面间隙为 0.5mm）。

B、磁粉检测紫外线灯

紫外线强度在照射到工件表面以后不得小于 $1000 \text{ } \mu\text{m}/\text{cm}^2$ 。

紫外线的波长范围为（320~400）nm，峰值波长约为 365 nm。

3、漏磁检测

钻杆管体采用漏磁自动检测设备，对横向缺欠的全圆周自动漏磁检测

横向刻槽检测灵敏度：0.3mm 深 45mm 长，孔洞检测灵敏度：1.6mm 通孔，截面积和壁厚测量精度：2%~4%，退磁后管中剩磁强度：30 GS。



4、检测辅助材料、试块

超声波检测耦合剂：用无气泡、黏度适宜且不损伤检测表面的耦合剂，仪器校验时所用耦合剂应与实际检测用耦合剂相同。

磁粉检测磁悬液：磁悬液配置浓度，荧光磁粉 0.5~3.0 g/L，非荧光磁粉 10~25g/L。

抽查检测报告：

检验物资基础数据

物资入厂日期	2024.06.08	物资出厂日期	2024.06.28
检测前使用队号	/	检测前使用井号	/
检测后使用队号	/	检测后使用井号	/
物资归属单位名称	山东威玛装备科技股份有限公司		
生产厂家	东营威玛	钢级	S135
管体标准外径	127	接头标准外径	168.3
水眼标准尺寸	69.85mm	接头标准型号	NC50

检验单位基本信息

检测标准	执行 SY/T5369-2012 标准要求 新接头外径 168.3mm；一级接最小外径：160.34mm；二级接头最小外径：157.16mm
检测单位	山东鸿迪检测技术服务有限公司
单位地址	山东省东营市开发区府前大街 51 号华纳沃德 2 幢 901 室
联系方式	18866685619

说明：

螺纹损坏	A	螺纹拉长	F	内螺纹胀大	K	裂纹	P
台阶面损坏	B	管体裂纹	G	打磨	L	弯曲	Q
管体磨损	C	卡瓦区损坏	H	报废	M	切槽	R
挤扁	D	缩颈	I	卡瓦区切槽	N	完好	S
腐蚀	E	刺穿	J	水眼不通	O	报废	T



山东鸿迪检测技术服务有限公司

报告编号：2024-6-28-01

序号		管体及加厚区域						接头状况						最终级别	备注
		外径	壁厚	内涂层	外表面	漏磁检测	直线度	外径	外螺纹接头			内螺纹接头			
									外螺纹内径	外螺纹外径长度	螺纹状况	内螺纹外径长度	螺纹状况		
1	24-1098	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.85	228.6	S	304.7	S	I	
2	24-1046	127.0	9.17	S	S	S	S	168.34	69.90	228.5	S	304.9	S	I	
3	24-1063	127.0	9.15	S	S	S	S	168.56	69.88	228.7	S	305.2	S	I	
4	24-1085	127.0	9.18	S	S	S	S	168.28	69.87	228.4	S	305.4	S	I	
5	24-1067	127.0	9.19	S	S	S	S	168.40	69.88	228.3	S	305.5	S	I	
6	24-1066	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.90	223.8	S	305.5	S	I	
7	24-1074	127.0	9.17	S	S	S	S	168.28	70.26	227.4	S	305.8	S	I	
8	24-1089	127.0	9.19	S	S	S	S	168.34	69.11	226.2	S	307.1	S	I	
9	24-1052	127.0	9.16	S	S	S	S	168.56	69.74	225.5	S	307.2	S	I	
10	24-1077	127.0	9.20	S	S	S	S	168.28	69.88	226.8	S	304.9	S	I	
11	24-1070	127.0	9.17	S	S	S	S	168.40	69.78	228.3	S	305.2	S	I	
12	24-1048	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.78	228.7	S	305.4	S	I	
13	24-1057	127.0	9.18	S	S	S	S	168.70	69.87	228.9	S	305.5	S	I	
14	24-1058	127.0	9.19	S	S	S	S	168.76	69.75	228.6	S	305.8	S	I	
15	24-1082	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.78	228.5	S	307.1	S	I	
16	24-1091	127.0	9.17	S	S	S	S	168.28	69.87	228.7	S	307.2	S	I	
17	24-1054	127.0	9.19	S	S	S	S	168.34	69.85	228.4	S	304.7	S	I	
18	24-1056	127.0	9.18	S	S	S	S	168.56	69.90	228.3	S	304.9	S	I	



19	24-1064	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.88	223.8	S	305.2	S	I	
20	24-1065	127.0	9.18	S	S	S	S	168.40	69.87	227.4	S	305.4	S	I	
21	24-1047	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.88	228.6	S	305.5	S	I	
22	24-1083	127.0	9.17	S	S	S	S	168.70	69.90	228.5	S	305.8	S	I	
23	24-1084	127.0	9.19	S	S	S	S	168.76	70.26	228.7	S	305.2	S	I	
24	24-1072	127.0	9.18	S	S	S	S	168.28	69.11	228.4	S	305.1	S	I	
25	24-1098	127.0	9.19	S	S	S	S	168.34	69.74	228.3	S	304.7	S	I	
26	24-1046	127.0	9.17	S	S	S	S	168.56	69.88	228.5	S	304.9	S	I	
27	24-1090	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.78	228.7	S	305.2	S	I	
28	24-1063	127.0	9.15	S	S	S	S	168.40	69.78	228.4	S	305.4	S	I	
29	24-1085	127.0	9.18	S	S	S	S	168.28	69.87	228.3	S	305.5	S	I	
30	24-1067	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.75	223.8	S	305.2	S	I	
31	24-1066	127.0	9.17	S	S	S	S	168.34	69.87	227.4	S	305.4	S	I	
32	24-1074	127.0	9.19	S	S	S	S	168.56	69.88	226.2	S	305.5	S	I	
33	24-1089	127.0	9.19	S	S	S	S	168.28	69.90	225.5	S	305.5	S	I	
34	24-1052	127.0	9.18	S	S	S	S	168.40	70.26	226.8	S	305.8	S	I	
35	24-1077	127.0	9.17	S	S	S	S	168.28	69.11	228.3	S	307.1	S	I	
36	24-1070	127.0	9.16	S	S	S	S	168.70	69.74	228.7	S	307.2	S	I	
37	24-1048	127.0	9.19	S	S	S	S	168.76	69.88	228.9	S	304.9	S	I	
38	24-1057	127.0	9.17	S	S	S	S	168.28	69.78	228.6	S	305.2	S	I	
39	24-1058	127.0	9.18	S	S	S	S	168.28	69.87	228.5	S	305.4	S	I	
40	24-1082	127.0	9.19	S	S	S	S	168.34	69.75	228.7	S	305.5	S	I	
41	24-1091	127.0	9.17	S	S	S	S	168.5	69.87	228.	S	305.	S	I	



6

4

8

抽查“钻杆检修控制规程”

3 检修规程

3.1 钻杆初检

3.1.1 钻杆本体或接头符合 SY/T 5956-2004 规定者应予报废。

3.1.2 接头存在下列缺陷的钻杆，应停止使用或报废：

- a) 严重锈蚀或冲蚀；
- b) 密封台肩面有径向连通的槽痕；
- c) 内、外螺纹严重损伤。

3.1.3 根据初检结果按合格、修复、报废分类。

3.2 钻杆校直

3.2.1 钻杆直线度标准见附录 A。

3.2.2 凡直线度达不到使用标准者，按附录 A 规定的校直标准进行校直。

3.3 钻杆清理

钻杆应全部进行表面清理，清理后的钻杆内、外壁及接头螺纹不得有泥土（饼）、油污、铁锈及其它附着物。

3.4 无损检测

对钻杆管体、接头螺纹进行无损检测，达不到标准要求者不能继续使用。钻杆无损检测执行 SY/T5448-1992、SY/T 5449-1992 要求。

3.5 钻杆检验分级

3.5.1 钻杆接头检查：

- a) 测量接头体长度，其值应符合附录 B 规定值；
- b) 测量钻杆接头各部分磨损量。

3.5.2 接头螺纹检查：

- a) 按附录 C 规定用梳齿规对正常磨损的螺纹进行检查；
- b) 损坏超三牙的螺纹不能继续使用；
- c) 内螺纹扩孔处径向变形后，扩孔大端直径最小处之值不小于其最小极限值，而且不影响旋合和密封的螺纹，仍可继续使用；
- d) 因事故和复杂情况，钻杆受过强行扭转和提压后，应检查螺纹伸长与内螺纹胀大情况，当外螺纹的螺距伸长量在 50.8 mm 长度内超过 0.75 mm，或内螺纹镗孔直径超过最大极限尺寸 0.79mm 时，应重新车修螺纹

3.5.3 接头螺纹台肩面密封面检查：

- e) 检查接头螺纹台肩密封面，台肩面应平整、光滑，没有径向压痕或沟槽，没有影响连接密封的毛刺；
- f) 台肩面有粘接或碰撞呈凹凸不平时，应修磨平整。

3.5.4 钻杆检验代号按附录 D 规定标注在钻杆上。

3.5.5 按 SY/T 5824-1993 对钻杆进行检验分级，并按附录 E 标注分级代号。

3.6 螺纹车修

管体和接头体符合使用标准，而接头螺纹或台肩面损坏者应车修，其修理检验按 GB/T 22512.2-2008 执行。

3.7 螺纹磷化或镀铜



3.7.1 车修后的接头螺纹应进行磷化或镀铜，方法按 SY/T 5711-1995 执行。

3.7.2 磷化：钻具螺纹磷化后，表面清洁干净，呈灰色或暗灰色结晶，磷化层均匀、牢固、完整，无锈迹和基体金属裸露。

3.7.3 镀铜：

a) 钻杆螺纹镀铜后，目视外观颜色应为纯铜黄色；

b) 镀层完整，不得出现裸露基体、针孔、麻点和剥落；

c) 镀铜层与基体结合要牢固；

d) 在接头螺纹成品加工后进行表面处理前，内外螺纹的紧密距分别应为 $0.0001 - 0.254 (S - 15.875) \text{ mm}$ 和 0.254

$2.0127 \pm S \text{ mm}$ ，其中 S1 和 S2 分别是工作塞规和工作环规的互换紧密距值。接头螺纹镀铜后，紧密距发生变化。锥度 1:6 接头螺纹镀铜后，内外螺纹紧密距值分别为 $0.2301 - 0.070 (S - 15.875) \pm \text{mm}$ 和 $0.4842 - 0.057 \pm S \text{ mm}$ ；锥度 1:4 接头螺纹镀铜后，内外螺纹紧密距值分别为 $0.1501 - 0.134 (S - 15.875) \pm \text{mm}$ 和 $0.4042 - 0.007 \pm S \text{ mm}$ 。

3.8 钻杆本体与接头摩擦焊接

钻杆接头体报废，本体经检测符合使用标准，可进行摩擦焊接修复。摩擦焊接钻杆的检验与焊接按 Q/SH1020 0722-2006 规定执行。

3.9 敷焊接头耐磨带

3.9.1 摩擦焊接后内螺纹钻杆接头应敷焊耐磨带，应遵循以下原则：

a) 耐磨带应具有良好的耐磨性和减磨性等综合性能；

b) 胜利油区内使用钻杆的接头体不宜使用铁基粉耐磨带；

c) 耐磨带焊接应进行焊前预热和焊后保温；

d) 耐磨带与钻杆接头基体结合牢固，不掉块、剥落，表面硬度 $\geq 50 \text{ HRC}$ ；

e) 耐磨带敷焊推荐尺寸如图 1 所示。

3.9.2 接头耐磨带的敷焊质量标准

不得有焊瘤、直径大于 1.5 mm 的大颗粒飞溅物、气孔、咬边，不得有高于 2 mm 的鼓包及起棱（如有应进行修磨处理）。搭接部位不得有超过宽 3.2 mm、深 1.6 mm 的凹沟。存在下列情况之一不应使用：

a) 周向裂纹超过 50 mm 或裂纹宽度大于 0.3 mm 时；

b) 与钻杆轴线角度超过 45° 的斜向裂纹，当裂纹宽度大于 0.3 mm 或裂纹长度超过 75 mm 时

3.10 修理检修后钻杆综合检查

3.10.1 对修理后的钻杆，根据规定修理项目和标准进行综合检查，对漏修或达不到修理标准的钻杆进行返修；合格的钻杆按级别分类存放成品区。

3.10.2 成品区钻杆应明显作出合格标记，并除去（或修改）其修理标记。

3.10.3 所有检修钻杆应填写齐全检修记录，并出具出厂检修合格证。

在检测、清理、螺纹修复、耐磨带焊接过程中严格按照上述规程操作，有操作记录。服务控制有效。

环境和职业健康安全控制方面：

参加公司组织的环保和安全生产知识培训，员工具备了基本的环保和职业健康安全防护意识。

主要是电的使用，安装有漏电保护器，现场巡视办公区域电线、电气插座完整，未见隐患。

部门运行控制基本符合规定要求。



参加公司组织的安全知识培训，员工具备了基本的职业健康安全防护意识。
 主要是电的使用，安装有漏电保护器，现场巡视办公区域电线、电气插座完整，未见隐患。
 服务区配备灭火器，在有效期内。
 检测服务控制：防止磕碰。
 维修服务控制：防止机械设备伤人，循环水不外泄，防止打磨时砂轮片及铁屑伤人；
 螺纹修复控制：防止机床伤人，废品及时回收处理；
 耐磨带焊接控制：防止焊接时伤人，控制焊接烟气。

部门运行控制基本符合规定要求。

没有识别检验服务项目要有许可的要求。

本项目没有严重的环境因素，因此不需要进行环评，

在国家危险废物名录（2021年版）中没有本公司产生的废物，不需要固定污染源排污登记。

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

策划和实施了内部审核和管理评审情况

2024年7月10日进行了质量/环境/职业健康安全管理体系内部审核，对公司的相关部门进行了审核，内审发现1项不符合，已进行纠正并制定纠正措施。符合要求

公司2024年7月25组织管理评审。采用会议形式，总经理：主持会议。各部门负责人均参加。提供：管理评审计划、管理评审报告、签到表，编审批齐全。

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

当发现不符合项时填写不符合报告单，内容包括：不符合事实描述及原因分析、拟采取纠正预防措施、完成情况、验证情况等内容。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现能源不符合情况。未发生重大的能源事件和风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不符合，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现能源管理的潜在的严重不符合情况。

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投诉和事故。基本符合要求。

本次审核不符合预计2024年9月30日整改完成。

3) 投诉的接受和处理情况：当出现投诉时，首先有综合部调查原因，并进行制定纠正和纠正措施，完成后把把纠正情况反馈给投诉方。经了解公司还没有出现投诉情况。



3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

基础设施：公司 2024 年 9 月总人数共 12 人，2024 年 9 月份社保缴费人数为 0 人，认证范围内管理体系覆盖的人数 12。在山东省东营市开发区府前大街 51 号华纳沃德 2 幢 901 室办公室 3 间，共 60 平方米。

主要设备有：漏磁探伤设备 DS-WD 1 台、磁粉探伤设备 CDW-4000 1 台、超声波探伤仪 1 台、超声波测厚仪 1 台、外螺纹磁粉检测设备、内螺纹磁粉检测设备、外径规、钢板尺、卷尺、数显深度尺、数显游标卡尺、超声测厚仪、塞尺、量角器（万能角度尺）、钢制直棱（90 度直尺）、焊磨带焊接设备 1 台、数控车床 STC343000 1 台、钻具清洗设备 1 套、电脑打印机等办公设备 1 套，共 8 台套设备；

特种设备：无

另办公设备有电脑机、打印机、传真机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产的能力。

2) 人员及能力、意识：

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。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》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理制度汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。经现场确认，该公司的体系文件基本符合 GB/T23331-2020 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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：认可：钻杆、钻具的维修（清洗、螺纹修复、耐磨带焊接）

未认可：钻杆、钻具的检验（尺寸检验、无损检验）

E：钻杆、钻具的检验维修（清洗、尺寸检验、无损检验、螺纹修复、耐磨带焊接）所涉及场所的相关环境管理活动



O：钻杆、钻具的检验维修（清洗、尺寸检验、无损检验、螺纹修复、耐磨带焊接）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，（山东鸿迪检测技术服务有限公司）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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:周涛



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、联系方式的变更、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。