

项目编号: 30632-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



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): 李洪国

报告日期: 2024 年 10 月 11 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：李洪国



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
B	李洪国	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1330572	Q:17.10.02, 18.01.02, 18.05.02
			E:审核员	2024-N1EMS-1330572	E:17.10.02, 18.01.02, 18.05.02
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1330572	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，进行第一次监督审核□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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法、突发事件应急管理办法、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、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、河北省消防条例、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例、河北省女职工劳动保护实施办法、河北省重大危险源监督管理办法、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、河北省污染防治监督管理办法、河北省节约能源条例、河北省水污染防治条例等。

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：GB16297-1996 大气污染物综合排放标准、GB3096-2008声环境质量标准、GBZ2.2-2007 工作场所有害因素职业接触限值第2部分：



物理有害因素、GBZ2.1-2019 工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素、用电安全导则GB/T 13869-2017、《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/协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年10月10日 上午至2024年10月11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/09.1.1条款和Q8.4.1条款。

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11月11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 10 月 20 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; E0 运行策划和控制; E0 绩效测量和监视; 管理人员加强体系文件学习; 任何变更情况。

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 and 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体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示:

继续加强培训, 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9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 8 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、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造”，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。

产品和服务的设计开发过程：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、卢春燕、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。

生产和服务提供过程控制情况：

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、液气密元件及系统制造、深海石油钻探设备制造”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产相应产品的数量、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：

一般机械零部件的加工工艺流程：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

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，特殊专业人员有电工证、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、需确认过程的确认和控制，经公司识别，本公司生产过程的需确认过程为：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

该需确认过程自确认后，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。

——抽查已交付的产品生产记录（一般机械零部件的加工）：

抽：生产任务单 23-484 下达日期：2024.3.20

产品名称：阀杆连接座，规格/型号：WWG-2403-FGLJZ-B，数量：2 件

抽查产品相关工序：

1、下料：

原材料：2Cr13，规格/型号：T100，下料尺寸：200*234*100，使用的生产设备：锯床

操作工：王文才，日期：2024.7.12，检验员：JHJ-01

使用的监视测量仪器：带表卡尺（0-150）mm，编号：201240306，检测证书编号：CD2024J-2320

检验结论：合格，检验日期：2024.8.15

2、材料复检：

光谱检测照片：5573/5574

材料名称：2Cr13 板料，规格/型号：T100

复检日期：2024.8.19，复检结果：化学成分符合材质标准

检验单位：光谱仪自检，光谱仪已检测，检测证书编号 HX2024Z-0253

3、粗加工

加工技术要求：未注公差尺寸按 GB/T1804-m。



重要参数：长度：226 宽度：192 高度：82

操作工：丁会忠，日期：2024.8.16，使用的生产设备：普铣 编号：HJLP-PX057

检验员：JHJ-01，检验项目：产品长度、宽度、高度

使用的监视测量仪器：带表卡尺（0-600）mm，编号：1A206082，检测证书编号：CD2024J-0983

检验结论：合格，检验日期：2024.8.17

4、机械加工（精加工）

规格/型号（原材料的）：2Cr13 板 厚度：T100

加工尺寸：200*234*100，开孔孔径： $\phi 119H9^{+0.09}_0$ ，开孔深度：30mm

使用的生产设备：加工中心，操作工：杨翻，日期：2024.8.18

使用的监视测量仪器：带表卡尺（0-600）mm，编号：1A206082，检测证书编号：CD2024J-0983

检验员：JHJ-01，检验结论：合格，检验日期：2024.8.20

——抽查已交付的产品生产记录（深海石油钻探设备制造）：

抽：生产任务单 ZH2024-0144，下达日期：2024.8.20

产品名称：叶轮，规格/型号：Wy1C-160/227，数量：1 件

抽查产品相关工序：

1、材料复检：

材料名称：304 铸钢，规格/型号：HCP3-400/55

复检记录编号：HJ202409-15，复验日期：2024.9.5，复验结果：材质符合技术要求

2、粗加工

加工技术要求：未注加工尺寸公差按 GB/T1804-m，重要参数：外径 $\phi 275$ 内径 $\phi 50$ 高度 L=95

操作工：贾旭东，日期：2024.9.6，使用的生产设备：普车 设备编号：HJLP-PC050

检验员：JHJ-01，检验项目：产品外径、内径、高度

使用的监视测量仪器：带表卡尺（0-600）mm，编号：1A206082，检测证书编号：CD2024J-0983

检验结论：合格，检验日期：2024.9.6

4、机械加工（精加工）

加工技术要求：未注公差按 GB/T1804-m。重要参数：产品外径 $\phi 270^{+0.1}_0$ 、内径 $\phi 54^{+0.03}_0$ 、高度 91.8

操作工：熊武，日期：2024.9.8，使用的生产设备：HJLP-SK031

检验员：JHJ-01，检验项目：产品外径、内径、高度

使用的监视测量仪器：带表卡尺（0-600）mm，编号：1A206082，检测证书编号：CD2024J-0983；内沟槽数显卡尺（10-150）mm，编号：W2004290059，检测证书编号：CD2024Z-2746。

检验结论：合格，检验日期：2024.9.9

5、焊接：

焊接：叶轮背板与导向柱，焊接设备：氩弧焊 型号：YC-500WX N 型

焊接方法：导向柱坡口准备和清理、打磨，叶轮按图纸位置打孔，把导向柱圆弧面和叶轮孔位对合，焊接。

焊接设备：HJLP-YH109，对焊。母材规格： $\phi 270 \times 91.8$ ，304 不锈钢棒

查焊接记录：母材厚度：10mm/12mm，焊材批号：，焊材牌号：ER321，规格 $\phi 1.6$ ，焊接电流 60A，气体流量 10L，坡口有，图纸要求焊角

操作工：于二利，时间：2024.9.10

6、无损检测

提供有无损检测报告：渗透检测

报告编号：SDXX-2024-PTBG-134，产品名称：泵壳、泵盖、叶轮、导叶，规格/型号：Wy1C-160/227

检测日期：2024.9.12，检测结果：合格，检测单位：山东鑫旭检测技术有限公司

——生产现场观察，

审核当日生产现场产品信息：

1、产品：一般机械零部件的加工

北车间：

焊接工序：员工侯敬心正在焊接航天石化水浴系统产品上的 1-30-30 进口喷管，使用电焊，有电焊工



证, 电流为 150A, 焊丝 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: 员工孟令辉, 正在使用角磨机打磨水浴系统产品上槽钢 50*100, 要求光洁, 无毛刺, 现场观察其操作符合要求。

锯床工序: 操作工潘洪波正在下料的是水浴系统的钢管, 要求管子尺寸 $\phi 27*4$ L=400, 数量 16 件, 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: 操作工陶宗仁 (机床 GK050) 正在用数控金刚石线切割机加工 101 所风机蜗壳下料, 原材料是环氧聚丙烯, 要求 $270*270*30$, 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。

铣加工工序: 操作工丁会忠正在加工航天石化产品上用的螺杆连接座, 材料 2Cr13, 有图纸 WWG-0403-LGLJZ-P, 要求尺寸 $80*80*43$, 实测符合, 作业步骤及要点符合安全操作规程的要求。

南二车间:

车加工工序: 操作工褚亚光正在用数控车床加工航天石化的叶轮螺母, 尺寸 $\phi 38*\phi 33.5$ L=20 要求现场实测符合要求。

机加工工序: 设备加工中心, 操作工熊英歌正在加工工装压板, 有图纸 (图号 HJXCGZ-16), 要求铣尺寸 $150*60$, 厚度 15mm, 外观光洁无毛刺, 现场观察其 操作符合要求。

2、产品: 深海石油钻探设备制造

北车间:

焊接工序: 员工张帆正在焊接液气密元件及系统产品上的支架组件, 使用氩弧焊, 有电焊工证, 电流为 120A, 焊丝 1.2mm, 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: 员工孔建华, 正在使用角磨机打磨液气密元件产品上方管 $400\times 400\text{mm}$, 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氮气吹除管路的钢管, 要求管子尺寸 $\phi 21*3$ L=755, 数量 4 件, 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: 操作工张涛 (机床 HX6050LNC) 正在用线切割机下料液气密元件产品上的底护板, 原材料是模压高硅氧有图纸, 要求 $50\times 65\times 12$, 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。

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 支架, 正在铣上下导轨柱距离 368mm, 现场实测符合要求, 现场观察其操作符合安全操作规程要求。

机加工工序: 设备加工中心, 操作工张恒正在加工深海设备导叶, 有图纸 (图号 0-011), 要求铣流道, 宽度 16, 外观光洁无毛刺, 现场观察其操作符合安全操作规程要求。

生产和服务提供过程控制基本符合要求。

产品和服务放行过程控制情况:

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

一、进货检验:

检验依据: 公司制定的进货检验规程。入库前, 通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式, 合格后方可入库。

提供“进货验收登记表”, 查 2024.9.25 日对进货的角钢、圆钢、管、板产品的检验, 根据质量标准进行了检验, 合格后入库, 检验员于秀杰 (J04-32)

查 2024.7.4 日对进货的钢管、钢棒等产品的检验, 根据质量标准进行了检验, 合格后入库, 检验员于秀杰 (J04-32)



查 2024.10.8 日对进货的板、管、棒等产品的检验，根据质量标准进行了检验，合格后入库，检验员耿连浩（JHJ-02）

提供“特殊过程控制检验记录表”，对表面处理（外包）后产品进行了检验，查 2024.04.23—2024.9.20 日，对支架、壳体、端盖、套筒、底座、立柱、上盖等表面处理质量进行了检验，结果合格，检验员魏建潮（JHJ-01）。

查《材料入厂复验清单》，2023.10.04 日对钢棒的材质进行了复验，结果合格，检验员（J04-31）。

查到了供方圆钢质量证明书、钢管质量证明书、钢板产品质量证明书。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

二、过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸以及工艺规程进行检验。

提供“工序首件三检实测数据记录卡”，抽查 2024.06.20，产品“舱一 DN25×1500 导管”，图号“PN25×1500-C1”的首件三检实测数值记录卡，对下料、数车、数铣等进行过程尺寸进行首件检验、互检和专检，检验合格。有自检、互检、专检人员的签字，专检耿连浩（J04-31）。提供“质量控制跟踪卡”，抽查 2024.06.10 至 2024.6.20，产品“舱一 DN25×1500 导管”，图号“PN25×1500-C1”的质量控制跟踪卡，对下料、数车、数铣等过程进行检验，有自检、互检和专检，质量合格，检验员耿连浩（J04-31）；

提供“质量控制跟踪卡”，抽查 2024.09.30 至 2024.10.05，产品“轴”，图号“2-10-101W”，的质量控制跟踪卡，对下料过程进行自检、互检和专检，质量合格，检验员 JHJ-01；提供“工序首件三检实测数据记录卡对下料过程尺寸进行自检、互检、专检，检验合格，有自检、互检、专检人员的签字，专检 JHJ-01。

提供“质量控制跟踪卡”，抽查 2024.08.01 至 2024.8.26，产品“环”，图号“2-10-104W”的质量控制跟踪卡，对下料、普车等过程进行自检、互检和专检，质量合格，检验员 JHJ-01；提供“工序首件三检实测数据记录卡对下料、普车等过程进行自检、互检、专检，检验合格，有自检、互检、专检人员的签字，专检 JHJ-01。

三、成品检验：检验依据成品检验规范、图纸，

1、产品名称：舱一 DN25×1105 导管

检验项目：外圆、槽宽、长度、总长度等，有实测结果

检验日期：2024.6.23，检验人：JHJ-01，检验结论：合格

2、产品名称：废气喷枪

检验项目：按图纸标注尺寸进行测量各尺寸，有实测结果

检验日期：2024.8.22，检验人：JHJ-01，检验结论：合格

(四)客户验收，

出示顾客签收单：

1 顾客：北京航天石化技术装备工程有限公司

产品：泵壳、泵盖组件、叶轮、导叶、轴等 24 项产品

签收日期：2024.9.20，签收人：白**

交货地点：北京航天石化技术装备工程有限公司 北京市大兴亦庄 3 室

2 顾客：成都华誉博能油气装备工程技术有限公司

产品：卡线接头、电容架、连接堵头等 9 项产品



签收日期：2024.8.29，签收人：华**，交货地点：河北省保定涿州市

四、产品第三方检测：

企业负责人介绍，产品第三方检测主要是依据顾客的要求进行，如：无损检测、材料复验。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品和服务放行过程基本符合规定要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：

编制《污染物（噪声、废水、废弃物）排放控制程序》、《危险源辨识、风险评价与控制措施制定程序》、《节材节能控制程序》、《环境、职业健康安全运行控制程序》、《职业健康安全管理制

度》、《消防管理制度》等，策划合理，内容符合标准要求。通过管理制度对环境职业健康安全进行控制，基本适用。

综合办公室是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为火灾的发生、固废的产生、危废、废气、噪声；不可接受的风险为重大意外人身伤害、火灾、触电。本部门涉及的重要环境因素和不可接受风险分别为：固废的产生、火灾、重大意外人身伤害、触电。

围绕重要环境因素和重大危险源，综合办公室对环境安全运行情况控制情况如下：

查看运行情况：

1、资源能源消耗：查看办公区域宽敞明亮，通风较好。员工所用饮水机定期清洗。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，办公室均使用节能灯，做到人走灯灭；洗手间无滴水浪费现象。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。

2、火灾管理，主要包括：线路老化；违规吸烟；物品不合理堆放；消防设施失效；人走未断电等。控制措施：1）对各部门进行消防知识培训，提高管理素质和能力；普及火灾应急知识，增强安全健康意识；2）建立健全消防制度，配置消防器材；3）定期对消防器材、消防设施、进行检查，发现隐患及时整改；4）由综合办公室组织消防演练。

查看：现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。按照建筑设计要求配备手提式灭火器、消防栓。对各部门进行消防知识培训，提高管理素质和能力；普及火灾应急知识，增强安全健康意识；建立健全消防制度，配置消防器材；定期对消防器材、消防设施、进行检查，发现隐患及时整改；由综合办公室组织消防演练。2024.1.15日进行消防演练。现场无安全隐患。

3、触电伤害，主要包括：办电器设备、电源插座、插头绝缘不良导致触电等。控制措施：做好办公现场线路检查工作。做好现场电器安全使用检查工作。对人员进行安全用电培训。及时更换漏电的设备、插座、开关等。

查看：电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。主要是进行安全教育及定期对机电设施进行检查，发现隐患及时整改。2024.1.20日进行触电应急预案演练。

4、固废管理：主要包括：废弃包装物、废弃的废墨盒、硒鼓、生活垃圾、废弃的电子产品等；控制措施：1）购置分类箱，划分存放区域；2）可回收类（废包装材料、废纸、废塑料等）由综合办公室统一分类收集处理。3）不可回收类（生活垃圾）综合办公室统一收集分类由市政环卫处理；4）打印机废硒鼓、墨盒等危险废物统一供方回收处理；5）生产过程中产生的固体垃圾全部交由综合办公室统一处理。6）生



产现场产生的垃圾都由综合办公室统一处理。7) 检测样品邮寄回客户方。

现场查看：无混放现象等。生活垃圾由外包方统一转移至当地环卫部门处置。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。

5、危废控制：主要包括：废切削液、废乳化液。控制措施：1) 单独存放至危废间；2) 委托有危废资质的单位处理。

现场查看：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. 7. 29 日入库废矿物油 0.030 吨，废乳化液 0.010 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 0.38 吨、0.12 吨。

6、废水管控：生产过程无工艺废水产生，主要为办公、生活污水的排放，废水进入厂区内化粪池预处理，然后排入市政管道。

7、废气管控：主要包括：焊接废气、高硅氧材质产品加工废气。控制措施：采取净化器等措施处理后，达标排放。

现场查看：安装了废气回收和处理设施，经第三方监测符合标准要求。操作工佩戴有防尘口罩。

8、噪声管控：主要包括：生产过程在切割、机加工过程产生噪声。控制措施：采取有效的降噪、隔声等措施，达标排放。

现场查看：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。

9、重大意外人身伤害管控：主要包括：交通意外、机械伤害等，控制措施：1) 执行安全相关规章制度。2) 加强安全教育宣传。3) 定期进行安全检查。4) 按安全操作规程操作机械设备，定期对机械设备进行保养等。

现场查看，员工参加了安全规章制度的学习，利用班组会议进行安全教育宣传，并定期进行安全检查，提供有安全检查记录。生产现场张贴有安全操作规程及风险告知卡，对生产设备进行了定期维护保养。

10、与员工签订劳务合同，保障双方利益。查见与顾永涛、陶赵兵、钱志朝等人的劳务合同。合同约定：劳动合同期限；工作内容及工作地点；工作时间和休息休假；劳动报酬；社会保险及福利；规章制度；劳务合同变更、解除和终止；保密约定；其他约定等内容。有员工签名和单位公章，合同有效。

11、环境安全运行检查：

查见《安全检查记录表》，抽查2024年5月26日、2024年7月26日、2024年9月26日的《安全检查记录表》，内容包括：检查部门；检查项目（安全规范培训、岗位人员安全职责和能力、电器使用情况、是否发生安全事故、防火设施、电线电路、安全防护设施等）；检查结论：符合；检查人：卢春燕，内容完整，基本符合要求。

提供《环境检查记录表》，抽查2024年5月26日、2024年7月26日、2024年9月26日《环境检查记录表》，内容包括：检查部门；检查项目（电器是否断电、插座是否断电、人走灯灭、纸张使用、环境卫生、水、电、材料的使用、废弃物分类处理等）；检查结果：符合。检查人：卢春燕；内容完整，符合要求。

现场查见《消防器材检查记录》和《灭火器日常点检表》，每月进行检查，检查内容：是否完好无皮



损；检查气压是否在正常范围内；检查是否在有效期内；消防通道是否畅通等。检查结果：符合。检查人：王文才。内容完整，基本符合要求。

12、查见《劳动用品发放记录》：每月进行发放。主要是发放防护口罩、手套、工作服等，均有员工本人领用签字。

13、水电费：水电按实际用量进行缴纳。

14、查见 2024 年 9 月 19 日下载的《社会保险单位参保证明》，为员工缴纳养老、医疗、失业、工伤、生育保险。

15、员工体检情况：未能提供员工职业病体检相关证据。——开具不符合。

16、综合办公室在对顾客及供方（含外包供方）进行评价时，对其环境及职业健康安全遵守情况进行了评价。对其施加了环境安全影响，就公司的重要环境因素、不可接受风险及出入公司应遵守的环境安全要求进行了告知，告知的内容包括公司的方针、环境 and 安全目标、环境 and 安全管理规定等。对于进入工作区域的外来人员，由本公司人员陪同，并告知公司相应管理规定。明确了公司的方针、环境及安全目标和对相关方的要求。查对相关方告知书。内容包括：告知名称、告知时间、告知内容包括环境职业健康安全相关要求、被告知人回复等。内容完整，基本符合。并且考虑了服务生命周期，在服务阶段最大限度的减少环境污染和废物排放。基本符合要求。

17、用于环境及职业健康安全资金投入情况：垃圾处置费用、消防设施维护费、劳保用品费用、员工社保等合计 58.4 万余元，现场沟通。能保证环境、职业健康安全资金的使用。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。

规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品/服务和过程，或对现有产品/服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设施；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

经现场确认，工作场所内职业病危害因素主要有：废气和噪声，未能提供工作场所职业病危害因素检测及员工职业病体检相关证据。——在 09.1.1 条款开具不符合。

对环境职业健康安全的运行控制基本有效。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2024 年 08 月 05 日至 06 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，该两名内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。



企业最高管理者在 2024 年 08 月 15 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入未包含“与质量管理体系相关的内外部因素的变化；与环境管理体系相关的内、外部问题；其重要环境因素；监视和测量结果；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；工作人员的协商和参与”的内容，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议（内容：加强对重要环境因素和不可接收风险的学习；措施：由综合办公室组织员工对重要环境因素和不可接收风险进行进一步学习。计划于 8 月底之前完成），已于 2024 年 08 月 27 日完成。管理评审基本符合要求。对输入内容开具不符合。

现场与总经理交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

公司制定并执行了《不符合控制程序》，文件对不合格品的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工处理，再检验合格后直接放行下一工序。

抽查 2024.9.8 日的“不合格品处理单”，在普车工位；手柄尺寸不符合要求，图纸上要求 $\phi 5 (-0.1, -0.3)$ ，实测 $\phi 4.78$ ；原因分析：尺子看错，处理方式：报废，重新加工一件，返修后再由质检合格，检验员耿连浩（J04-31）。

交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，目前为止尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。

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：无

4) 资源配置：无

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）：无

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、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。；2、现场查看时发现，正在使用的“数控车床”未做设备日常点检。”企业已完成整改，措施有效，上次不符合未再发生。但内审员对于内审的方法技巧及流程的相关内容需持续提升。

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、李洪国



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。