

项目编号: 30356-2023-EO -2025

管理体系审核报告

(监督审核)



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)

☒Q/SY 08002.1-2022 & SY/T 6276-2014

☐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, 王岩

报告日期: 2025 年 5 月 12 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：周文廷

组员：鲍阳阳 王岩



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	2024-N1EMS-2244880 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	E:17.10.02,17.12.04 O:17.10.02,17.12.04 Q:17.10.02,17.12.04 HSE:17B
C	王岩	组员	E:实习审核员 O:实习审核员 Q:实习审核员	2025-N0EMS-1301752 2024-N0OHSMS-1301752 2 2024-N0QMS-1301752	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	律珊珊（鲍）何佳贺（周 王）	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（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）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：

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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

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：2025年05月10日 上午至2025年05月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年05月23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）：

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

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）

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 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（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：2025 年 6 月 12 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 2026 年 5 月 12 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，任何变更

3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的质量事故、客户投诉等；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

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：管理体系融合度

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

手册收录了企业管理目标：

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，努力减少产品生产过程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。



- 1、防治污染，实现相关方 0 投诉；
- 2、不发生重大环境污染事故；
- 3、节能降耗，提高资源和能源的综合利用率。

职业健康安全管理目标

提高员工的健康安全管理水平，提供良好的劳动防护措施，预防事故的发生，确保全体员工文明、安全生产，完成公司下达的安全生产目标。

职业健康安全目标：

- 1、重大伤亡事故为零，轻伤事故率小于 2 次/每年；
- 2、职业病发生率为零；
- 3、杜绝火灾、触电、中毒等事故。

公司各车间、部门应将上述环境、职业健康安全、HSE 管理的总目标分解、转化为各部门/车间的具体的工作目标，并为保证公司总目标的顺利完成做好各项工作。

-2024 年度目标完成情况：均完成；

-查 2025 年度目标制定及 1 季度考核情况，2025 年度目标与 2024 年度相同，经查 1 季度目标完成。

公司的管理目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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：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

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：

查企业近期发明的专利有：井口套管头装置 2025-01-28、一种用于采油气的套管头装置 2025-01-21、一种整体式采油树 2025-01-07、一种石油井口套管头用保护装置 2024-11-12、一种防堵塞井口采油树 2024-11-12 等

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--组装机工艺图--审图

--抽“中国石油化工股份有限公司临汾煤层气分公司 TF9-5/8 “X5-1/2” -105Mpa 芯轴套管头（含阀门）”设计过程控制

孙部长介绍: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：2024 年 6 月 15 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 20250508 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：套管头 9 5/8*5 1/2-105；

查看生产记录控制：

套管头本体：部件编号：TDXL240 352X，部件图号：00849 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：张顺玉，精加工：左江山 2024.10.14。质检人员验收转入下一步工序；钻孔工序：张进开 2024.10.25，控制参数主要是尺寸；镗铣：刘洋，控制参数：尺寸：2024.12.8，检验：刘二娇；攻丝工序：刘杰子，检验：刘二娇，主要是攻顶丝，去毛刺等。精加工：左江山，检验：刘梦圆，2024.12.9。

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。工序合格后流转至下一工序。

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：Φ 258*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 2025 年 3 月 30 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：2025 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：2025 年 3 月 20 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：2025.4.17

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：2025.4.16

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：2025.4.16

d) 组装：刘进开，刘犇； 日期：2025.4.18

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：2025 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：2025 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：2025 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：2025 年 5 月 12 日

d) 组装：刘犇 检验员：王亮，日期：2025 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 20250402 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 2025.4.5。质检人员验收转入下一步工序：钻孔工序：张进开 2025.4.12，控制参数主要是尺寸；镗铣：刘洋，控制参数：尺寸：2025.4.12，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，2025.4.19.

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：2025.4.14

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。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：热处理。

--查热处理过程确认：对外包方热处理能力、人员、设备进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2025.1.3

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求；

●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。

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《HSE 运行控制程序》《生产过程 HSE 策划管理程序》《噪声控制程序》《消防控制程序》《设备控制程序》《劳动防护用品控制程序》《资源能源控制程序》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

查看运行控制情况

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：办公楼一座，占地面积：约 1150 平米。

一、办公楼：办公室负责对办公区域及活动的 EO/HSE 控制情况

1.办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；

2.办公过程产生的固废按要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放，作好记录；

3.工作时间平均每天不超过 8 小时，公司为员工缴纳了保险。

4.新员工入职，尤其是生产质检人员，均安排了入职安全教育，考试合格后上岗。

5.查看办公楼办公区域，废弃物无混放现象，无火灾、触电隐患，配置了灭火器、消防栓，现场查看，均在有效压力范围内。工作区域内禁止烟火，张贴了安全标识。

6.公司为员工提供劳动防护用品及卫生物品，提供发放记录，内容包括口罩、创口贴、纱布、消毒液等，有领用人员签字。

7.办公楼内疏散通道有应急灯、监控摄像头等设施。

8.HSE 费用投入：提供了《2024 年环境职业健康安全资金投入计划表》，制定了环境安全方面运行所需资金投入计划，并对实际费用投入进行了统计，提供有《2025 年 1-4 月环境、职业健康安全资金投入费用统计》，统计了包括：劳保用品购置、环境、安全培训费、体检费用、员工培训费用、员工保险费用、应急演练、环保费用等方面的费用投入；

9.环境方面：污水：日常清洁、卫生产生，统一处理，用于公司绿化，污水无外排情况。

10、气体排放：主要是日常打印和复印产生，量较小，直接排空处理。

噪声：办公活动无重大噪声。

11、固废：一般办公固废主要是纸张等，按照公司垃圾分类箱分别放置，硒鼓、墨盒、灯管等由综合办统一更换，旧物收集，定期交供应商回收处理，公司未发生乱扔现象。

12、安全方面：定期检测用电办公设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止火灾发生，制定了消防预案并组织进行了演练。

13、节约能源：公司在日常办公时尽量减少纸张及办公用品的消耗，日常注意节水节电，正常使用。

14、触电：定期检测用电办公设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止触电事故发生。

14、交通事故：对员工进行交通安全的培训，上下班途中及出差过程中遵守交通规则，不违章，防止交通事故的发生。

16、其他方面：要求员工在企业进行服务时遵守对方安全、环保要求，防止意外伤害和环境污染。

二、东厂车间（原材料仓库、配件及成品仓库、机械加工、组装、试压、调质等职能）

提供有《环境因素评价记录表》，生产部识别出的环境因素有：

1、1 号厂房：原材料仓库，主要原材料为锻件，主要设备：天车

主要环境因素：原材料进库运输设备的噪声和废气，吊装噪声

控制措施：运输车辆进车间到位停车后及时熄火，天车使用频率不高



主要危险源：车辆伤害、高处坠落、起重伤害、物体打击

控制措施：车辆进厂车速不超 5 公里/小时，车辆进库时，有专人指挥，到位后及时熄火，车上操作人员穿工鞋，天车定期年检，员工定期培训，天车操作人员有资格证书，控制措施有效

2、2-3 号厂房：机械加工，主要设备：加工中心、天车

主要环境因素：

设备运转产生的噪音、设备维护清洗工具、机具油布、铁屑等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、原材料的消耗、生产过程中产生的飞花、生产车间发生的火警、生产过程发生的热辐射。。。。。

评价出重要环境因素：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 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

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

措施受控

危害因素

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。

触电控制：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

火灾控制：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，严格按照安全操作规程使用，定期进行安全培训教育。

行车伤害：定期年检，日常对安全装置检查和维护，严格按照安全操作规程使用，定期进行安全培训教育。

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，环境因素与机械加工车间相同。

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。

触电控制：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，严格按照安全操作规程使用，定期进行安全培训教育。

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

控制措施：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



控制措施：高处作业时系安全带，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，调质过程的热辐射：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：人员滑倒，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 2025.3.5 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 2025 年 3 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。

触电控制：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

火灾控制：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、触电伤害、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：人员滑倒，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 2025.3.5 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 2025 年 3 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

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：2025 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，常务副总生产经理张延岭为副组长

查应急预案：

提供《企事业单位重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，编制了突发环境事件应急资源调查报告，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 1：2025 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 2：2025 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

提供了职业病危害现状评价报告书，报告编号:HS-X24031501，日期：2024.5.28，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，督促受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。

7、企业提供职业病危害现状评价报告，报告编号：HS-X24031501，报告日期：2024.5.28，详见扫描件。

8、环境绩效监测：环境目标指标：已完成

固定污染源排污登记回执：编号登记编号:91131181MA0GFXDL8U001X；有效期 2025 年 04 月 16 日至 2030 年 04 月 15 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；

提供了污染源检测报告，编号：CFJC[2025]0246 号，检测日期：2025 年 2 月 21 日，检测单位：河北春风检测有限公司，检测类别：噪声，检测结果：达标；

提供了危废无害化委托合同，合同编号：ZY2015-H1-20240628-000710，签订日期：2024 年 6 月 25 日，详见扫描件。

提供了危险废物转移联单（废过滤棉），编号：20241311012632，交付日期：2024.12.26，详见扫描件。

提供了危险废物转移联单（废漆桶），编号：20241311012633，交付日期：2024.12.26，详见扫描件。

提供了危险废物转移联单（废漆渣），编号：20241311012634，交付日期：2024.12.26，详见扫描件。

提供了危险废物转移联单（废活性炭），编号：20251311001439，交付日期：2025.2.18，详见扫描件。

自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

9、提供特种设备检测和管理

1) 天车 12 台，见扫描件

2) 叉车 5 台，均经过检测，见扫描件

10、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

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

公司制定了《内审控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记



录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：提供了《2025 年内部审核计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制：任威，批准：刘书红，日期：2025 年 4 月 1 日计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 4 月 5-6 日

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、Q/SY 08002.1-2022、SY/T6276-2014 标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：张延岭 内审员：任威、刘立厂，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

查看内部审核检查表发现，生产部 8.5.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如：生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在供销部。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：（1）对管理体系的评价：通过本次审核，各部门负责人及员工增强了质量和安全意识，提高了质量和安全方面的控制能力，审核组认为本公司建立的管理体系基本符合 GB/T19001-2016，GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、Q/SY 08002.1-2022 ； SY/T 6276-2014 ； HSE-2021 标准的要求，且运行有效。全体员工对贯标工作和满足顾客要求的重要性有了明确认识，对手册和程序文件的学习正在不断深入；各职能部门能结合本部门工作贯彻管理体系标准要求，管理体系已有效运行。但各级人员需进一步加强对标准和文件的培训学习，组织所属部门人员认真学习体系文件，自觉按标准和程序办事，使公司的健康安全环境管理体系不断完善。

（2）针对内审时出具的1项不符合项报告，责任部门要认真分析原因，举一反三，在5个工作日内，采取有效的纠正措施，由内审员跟踪验证其实施效果

管理评审

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

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 and 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：



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

2024年5月23日审核发现: 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。

针对此项不符合企业采取了相应措施, 经验证, 纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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, (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

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:周文廷 鲍阳阳 王岩



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。