

项目编号：0021-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北竹九路桥科技有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：

2024 年 3 月 10 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



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	审核员	2022-N1QMS-2244880	14.01.02,17.06.01,17.12.05
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	师娜（周）师小宁（鲍）	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）认证后，进行第二次监督审核 ☒ 证书暂停后恢复 ☒ 扩项：

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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：质量法、计量法等

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：

JT/T327-2019 《公路桥梁伸缩装置通用技术条件》，GB18173.2-2014《高分子防水材料第三部分.橡胶止水带》，GB20688.2-2006《橡胶支座第二部分桥梁隔震橡胶支座》、JT/T4-2019《公路桥梁板式支座》、GB/T17955-2009《桥梁球形支座》、GB/T5574-2008《工业用橡胶版》、HG /T 2697-2001 胶辊 第二部分_聚氨酯胶辊、HG/T 3954-2007 冶金胶辊、HGT 2287-2008 印刷胶辊等

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03月10日 上午至2024年03月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年2月21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：路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置、止水带、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产所涉及场所的相关质量管理活动

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：衡水市冀州区滏阳西路 1368 号

办公地址：衡水市冀州区滏阳西路 1368 号

经营地址：衡水市冀州区滏阳西路 1368 号

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）：

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：春节期间企业业务繁忙，耽误了监督审核，原因已消除。暂停期间企业无使用证书情况

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：正常

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：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（0）项，涉及部门/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：年月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 1 月日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管理评审实际运行情况， 绩效，人员能力

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系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，生产设施齐全， 管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：内审、管理评审有效性有待提高；内审员能力有待提高

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

公司总的管理目标为：

质量目标：

1、产品一次交验合格率 98%；

2、顾客满意率 95%以上。

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众，在制定目标过程中得到员工代表充分参与和协商。

每季度对管理目标进行考核，查看“2023 年第 1-4 季度管理目标完成情况统计表”，目标已实现

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

策划了产品工艺流程：

生产工艺流程：

1、桥梁伸缩缝：将型钢进行尺寸切割下料、钢筋尺寸下料-型钢并缝合缝-龙门架焊接（需确认过程）-U 型钢钢筋焊接（需确认过程）、伸缩缝表面除锈处理-喷漆（外包）。

2、止水带：

橡胶原料切条-入模-硫化成型（需确认过程）--开模修边-检验打包-入库

3、盆式橡胶支座、板式橡胶支座：

配料→炼胶→裁胶→入模→硫化→出模具→修边→检验

↑（1、2）

（1、裁板→打孔→整形→除锈→涂粘结剂； 2、聚四氟乙烯→表面活性处理→）

4、胶辊：

工艺：原材料（钢板、圆钢、无缝钢管）检验--下料--轴体加工/辊体加工/端面封板（双板）加工（粗车）组装（轴头与辊体液压连列、轴头与辊体焊接）--辊体动平衡--焊接成钢辊毛坯--机械加工（粗车）--动平衡--精车--动平衡--检验--包胶硫化--磨面--包装

5、钢管：

工艺：原材料（钢板、圆钢、无缝钢管）检验--下料--轴体加工/辊体加工/端面封板（双板）加工（粗车）组装（轴头与辊体液压连列、轴头与辊体焊接）--辊体动平衡--焊接成钢辊毛坯--机械加工（粗车）--动平衡--精车--动平衡--检验--磨面--镀铬--检验--包装

●确定产品和服务的要求：客户的要求、质量法、民法典，招标投标法、JT/T327-2019《公路桥梁伸缩装置通用技术条件》，GB18173.2-2014《高分子防水材料第三部分.橡胶止水带》，GB20688.2-2006《橡胶支座第二部分桥梁隔震橡胶支座》、JT/T4-2019《公路桥梁板式支座》、GB/T17955-2009《桥梁球形支座》、GB/T5574-2008《工业用橡胶版》、GB/T5574-2008《工业用橡胶版》、HG/T 2697-2001 胶辊 第二部分_聚氨基酯胶辊、HG/T 3954-2007 冶金胶辊、HGT 2287-2008 印刷胶辊等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保



最新版本等。

●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸、国家标准和行业标准等资料上；

●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、其中主要生产设备有：数控切割机、平板机、剪板机、硫化机、裁片机、切胶机、开炼机、车床、铣床、氩弧焊机、下料机、天车等等设备；模具台账包含了 GYZ 系列 20 个品种的模具、GJZ 系列的胶垫、胶块的数十个规格；

2、检测设备主要有：电子秤、普通游标卡尺、硬度仪、钢卷尺等；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。

4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

●运行的策划符合要求

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

经过与管代及生产部主管沟通：

企业为道路交通行业的科技公司，主要致力于路桥梁支座、桥梁伸缩装置、止水带、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的的生产

企业配有设计人员、研发人员，负责产品设计开发工作。

耿经理对公司的研发过程作如下介绍

输入资料：客户技术要求、现场使用情况（包括安装和运行反馈信息）、类似产品的研发信息等

输出资料：图纸、加工工艺

输入评审：研发小组定期对输入资料进行评审，以确定输入资料的充分和使用

输出评审：对输出资料进行计算、核准，以确保满足输入要求

验证/确认：企业与国家工程橡胶产品质量检验检测中心（河北）共建有实验室及测试平台，对试制产品进行检验和测试，确定是否满足客户要求

耿经理介绍了“多向变位梳形板桥梁伸缩装置”的研发过程，

研发背景：传统梳齿伸缩装置采用螺栓锚固，锚固力小，经过往车辆的碾压和冲击，螺母容易松动、螺杆容易被剪切断，造成面板活动噪音大甚至掉下来，形成道路上的安全隐患，安装工艺繁琐，二次浇筑，不能保证伸缩装置周围混凝土强度要求

针对上述情况企业成立研发小组，对伸缩装置进行改进与研发，

成果：

1、2023 年 6 月新型 SSQY 无螺栓锚固梳齿伸缩装置锚固系统采用锚固环及锚固板的形式锚固，避免了螺栓剪断与螺帽脱落等病害，实现了伸缩装置的耐久性



2、新型 SSQY 无螺栓锚固梳齿伸缩装置防水系统采用不锈钢材质，避免了传统橡胶防水系统易老化、失效的问题发生，可保证十几年不需要更换

3、安装工艺简单 - 一次调平、一次焊接、一次浇筑

新型 SSQY 无螺栓锚固梳齿伸缩装置在公司组装调平，每米一单元的运送至现场，在安装过程中只需要一次调平、一次焊接、一次浇筑混凝土即可完成安装。保证了伸缩装置的耐久使用性及行车的舒适性

该产品获得国家专利，近几年在多项国家工程获得应用，因涉及机密，其他内容不再详述

该产品已于湖北工程投入使用

企业每年都会根据客户要求、现场使用情况等信息，对产品进行改进

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。设计开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，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了产品的研发流程：

顾客需求--项目立项--设计研发--试验、测试--甲方确认--生产

配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了产品开发和提供控制程序等指导文件。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行结构设计，经顾客确认之后按照设计的图纸进行零部件的采购、机加工、组装等。

审核期间无新的设计开发活动。

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：业务部、生产技术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，生技部下达生产任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知业务部发货。

生产设备有：数控切割机、平板机、剪板机、硫化机、裁片机、切胶机、开炼机、车床、铣床、氩弧焊机、下料机、天车等设备；模具台账包含了支座系列 20 个品种的模具、止水带系列的十个规格，基本满足要求。生产车间使用的检测设备有电子秤、普通游标卡尺、硬度仪、钢卷尺等，基本满足生产、检测要求。

生产过程：

--查相关控制记录：伸缩缝（QF80 型）

生产工艺：下料（螺纹钢、钢板、角钢、带钢）--钢板铣齿、印标识、--和缝钻孔--焊托板、拼装焊接--校平--喷砂--喷漆--检验--入库

生产任务单内容：编号-03-01。

--查看流转卡

下料：厚钢板下料，使用自动火焰切割机，螺纹钢：切割机

控制点：尺寸，操作：杨宝华，日期：2024.3.6

钢板铣齿：使用设备：铣床，控制点：尺寸，操作：张*，日期：2024.3.7

合缝钻孔：控制点：合缝精度、尺寸、孔位，操作：李*，张*，日期：2024.3.9

焊接、组装：现场查看，员工夏红涛正在进行焊接，使用设备：二氧化碳保护焊，控制点：焊缝质量，现场有作业指导书，现场查看运行正常，

校平：控制点：校验平整度，现场操作：王*、张*，现场有作业指导书，检验：宋国权，现场沟通，质检



员清楚检验规程

喷砂:控制点:粗糙度, 要求 Sa2.5, 使用设备: 输送式封闭抛丸除锈机, 操作: 张建广*, 现场控制规范

喷漆: 控制点: 厚度、均匀度, 封闭喷漆房

检验: 见 8.6 条款

查其他批次产品流转卡, 均按上述流程进行控制

--查相关控制记录: 支座加工

一、炼胶工序

1、密炼: 配料: 根据密封件制品的技术要求进行配置, 设备: 55L 上辅机、密炼机, 自动上料, 密炼 20 分钟左右 (根据具体配方调整), 温度控制: 65° C。

--查生产过程记录, 有生产通知单, 记录生产数量、用胶量、辅料用量、批次, 由当班操作人员记录

--查过程检验: 使用设备: 无钴子硫化仪, 检查硫化曲线, 有相关记录

2、开炼: 将密炼好的胶料开炼成要求的厚度、宽度、长度, 使用设备: XK-400Y,

有生产相关记录: 操作人员、日期、数量等

过程检验: 检验内容主要是长宽厚是否符合要求, 有相关记录

3、预成型: 将开炼好的胶片裁切成要求的胶条, 有相关控制记录

二、板式支座

板式支座生产流程: (不锈钢板下料、中板下料等)--中厚板加工、不锈钢加工--合模、橡胶板 (或四氟板) 硫化--检验--成品入库

注: 硫化过程为特殊过程;

1) 下料: 不锈钢板下料、中板下料等, 采用等离子切割, 控制点: 尺寸, 操作: 耿凤明, 日期: 2024.3.1

2) 中厚板加工、不锈钢加工: 控制点: 表面光滑无毛刺, 操作: 李*, 张*, 日期: 2024.3.2

3) 合模、橡胶板 (或四氟板) 硫化: 控制点: 密炼 20 分钟左右 (根据具体配方调整), 温度控制: 160° C。

4) 检验: 见 8.6 条款

三、球型支座

球型支座: 原材料检验--部件加工 (球冠加工、上支座板加工、下支座板加工、不锈钢板加工、其他部件) --平面四氟板加工--组装--检验--成品入库

1) 原材料检验: 见 8.6 条款

2) 部件加工: 控制点: 加工精度、尺寸 加工设备: 加工中心

3) 平面四氟板加工: 控制点: 硬度、尺寸

4) 组装: 控制点: 精度

5) 检验: 见 8.6 条款

生产任务单内容: 编号-13-01。

查其他批次产品流转卡, 均按上述流程进行控制

四、止水带

1、生产任务单内容: 编号 JX/JL-2402, 批号 20240223, 400*8 型、200 米, 编制: 刘勇, 2024.2.23。

2、炼胶工序, 前面已审核, 企业根据具体的产品选择客户要求或标准要求的原材料, 该产品采用天然橡胶, 印度要求 55

3、现场控制情况: 数控装置监控记录: 温度: 155°C, 20min, 一模一米, 50 米/每卷

4、质量控制点: 尺寸、硬度

5、控制措施: 采用首件检验, 检验尺寸、硬度, 每 20 米检验一次,

--查看现场记录: 操作、记录: 司*, 日期: 2024.3.10, 首检止水带硬度 56, 尺寸符合图纸要求。

胶辊 (钢辊): 耿经理介绍, 胶辊一般包括: 胶辊主体和轴承座等附件, 不包胶为钢棍

钢辊生产:

1) 工艺: 原材料 (钢板、圆钢、无缝钢管) 检验--下料--轴体加工/辊体加工/端面封板 (双板) 加工 (粗车) 组装 (轴头与辊体液压连列、轴头与辊体焊接)--辊体动平衡--焊接成钢辊毛坯--机械加工 (粗车)--动平衡--精车--动平衡--检验--磨面--镀铬 (外包)--包装



2) 原材料检验: 无缝钢管: 主要控制尺寸、不圆度、壁厚及均匀度、材质; 圆钢主要控制: 材质、尺寸, 钢板主要控制材质、厚度, 检验过程见 8.6 条款

3) 耿主任介绍: 公司产品每个均有唯一编号, 查编号 F12450 钢辊生产过程,

下料: 该工序根据图纸要求, 技术人员下发下料单, 含下料尺寸、数量等内容, 员工按照下料通知单的要求下料, 使用设备: 端面挡板使用激光切割机, 圆钢和无缝钢管使用水冷锯床,

各部件机械加工: 现场查看

员工杨西红正在使用 50 车床加工端面挡板, 依据: 图纸, 要求: 端板外圆尺寸 $370+0.1$, 内控 $150+0.1$ 外端面光洁度 6.3, 工艺卡显示, 已加工完部件加工合格

员工胜奎使用 50 车床加工支撑板加工

辊体初加工: 将下料后的辊体加工辊面、端部、内孔, 按图纸要求进行加工, 现场员工操作熟练, 有图纸初加工完成后, 做动平衡, 焊接补铁, 直到达到动平衡要求,

轴体加工, 员工正在使用 30 车床进行轴体加工, 粗车

轴体与挡板、支撑板的焊接, 形成轴头

组装: 将加工好的轴头与辊体组装, 采用液压方式, 连接后, 进行轴头外端面与辊体的焊接

精车: 按照图纸要求进行精车, 控制点: 尺寸、允差、光洁度

动平衡: 将精车完成的钢辊进行动平衡检查, 根据要求进行端头打孔补铁, 直至达到动平衡要求

磨面: 精磨辊面, 控制点: 粗糙度 0.8

镀铬: 该过程外包: 控制点: 镀铬厚度 0.04mm

胶辊橡胶配套件 (轴承座油封、胶圈等)

该系列产品较简单: 工艺: 开练好的胶板切条--放入模具 (油封需加钢骨架)--硫化成型--裁边检验--包装

现场司*正在使用电热压力机进行 110Y 型油封的生产, 主要控制压力 (10MPa)、硫化温度 140 度, 时间 5 分钟, 员工操作熟练,

胶圈生产工艺与油封相同, 参数控制相同, 无预防钢板环节,

胶辊:

1) 工艺: 原材料 (钢板、圆钢、无缝钢管) 检验--下料--轴体加工/辊体加工/端面封板 (双板) 加工 (粗车) 组装 (轴头与辊体液压连列、轴头与辊体焊接)--辊体动平衡--焊接成钢辊毛坯--机械加工 (粗车)--动平衡--精车--动平衡--检验--包胶硫化--磨面--包装

2) 原材料检验: 无缝钢管: 主要控制尺寸、不圆度、壁厚及均匀度、材质; 圆钢主要控制: 材质、尺寸, 钢板主要控制材质、厚度, 检验过程见 8.6 条款

3) 耿主任介绍: 公司产品每个均有唯一编号,

查编号 A2147 ($\Phi 600$) 胶辊生产过程,

下料: 该工序根据图纸要求, 技术人员下发下料单, 含下料尺寸、数量等内容, 员工按照下料通知单的要求下料, 使用设备: 端面挡板使用激光切割机, 圆钢和无缝钢管使用水冷锯床,

各部件机械加工: 现场查看

员工秦世威正在使用 1 米立车加工端面挡板, 依据: 图纸, 要求: 端板外圆尺寸 $550+0.1$, $330+0.1$ 外端面光洁度 6.3, 工艺卡显示, 已加工完部件加工合格

员工李勇使用 1 米立车加工支撑板加工

辊体初加工: 将下料后的辊体加工辊面、端部、内孔, 按图纸要求进行加工, 现场员工操作熟练, 有图纸初加工完成后, 做动平衡, 焊接补铁, 直到达到动平衡要求,

轴体加工, 员工正在使用加工中心进行轴体加工, 粗车

轴体与挡板、支撑板的焊接, 形成轴头

组装: 将加工好的轴头与辊体组装, 采用液压方式, 连接后, 进行轴头外端面与辊体的焊接

精车: 按照图纸要求进行精车, 控制点: 尺寸、允差、光洁度

动平衡: 将精车完成的钢辊进行动平衡检查, 根据要求进行端头打孔补铁, 直至达到动平衡要求

包胶硫化: 将加工配重检验好的钢辊包覆聚氨酯树脂, 送硫化罐硫化, 硫化温度 145 度, 时间 30 分钟, 硬度: 60

车床加工: 将包覆好的胶辊机械加工, +1mm



磨面：使用磨床，主要控制尺寸和表面光洁度，按图纸加工

另抽其他规格、批次的产品加工记录，均按要求进行控制，

产品生产过程受控

查车间生产现场：

基础设施、生产设备：车间现场按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，生产设备运行稳定，无异响，仪表检定贴有标签。

--运行控制情况：现场查看、主管介绍

1、炼胶车间（车间：密炼、开炼）：该车间主要为橡胶支座提供胶片；

控制点：温度、时间，该环节使用密炼机，仪表显示工作正常，显示：温度控制：65° C，胡经理介绍密炼时间一般控制在 20 分钟

开炼：将密炼好的胶片压延成工序所需要的厚度、宽度，现场运行正常

伸缩缝车间

1) 现场员工正在进行中板下料，使用设备：全自动火焰切割机，员工马*正在操控控制屏，与其交谈，对输入程序较清楚，主要控制点：尺寸，运行正常

2) 焊接、组装：焊接班组正在梳齿板与型钢的连接，使用设备：交流焊机，设备控制点：电流，采用埋弧焊，控制点：焊接质量，焊工：耿凤明、张彪，员工操作熟练，均具有焊工证

3) 胡经理介绍，该批次产品刚进入焊接组装阶段，尚未进入其他环节

4、支座（硫化车间）：员工马*正在进行板式支座的硫化成型，数控装置监控显示：温度：160℃，硫化时间：20min、

胡部长介绍了该支座的的结构，采用三板 4 胶结构，硫化机内正在硫化，成型后，员工进行修边，检验，主要控制指标：橡胶支座的尺寸、外观、橡胶硬度检查，其他指标的检验，见 8.6 条款

裁边，人员穿戴、设备运行、车间环境控制等方面均进行有效控制

5、仓库：物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，无磕碰现象，各型号产品、附件有零件号、批次号等详细信息，基本符合要求。

6、运行环境：生产车间通风良好，产生粉尘工序安装有离子收集装置，光线充足，工作区域划分合理。板式支座加工，均安装废气收集装置；伸缩缝生产现场，正在进行止水带的生产；工人劳保用品穿戴齐全，穿工装上岗，佩戴安全帽，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

7、盆式支座机加工：职工申*正在使用图纸（PZT-23-16）进行盆式桥梁支座的加工（精车），询问其图纸是否经过确认、登记，均按程序操作 A2147（Φ600）胶辊、F12450 钢辊的生产，查看现场和控制记录，过程受控

8、胶辊/钢辊车间正在进行

现场生产过程受控

●外包过程：铸件、产品运输、环境检测、职业危害因素检测、特种设备/测量器具检测。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节识别的特殊过程为：硫化、焊接过程。

--查确认过程：

1、焊接：提供了作业指导书，记录了以下内容：根据焊机、焊丝/焊条直径、电压的不同，调整电流范围，记录时间等内容；提供了焊接人员的资格证；对不同焊机的性能进行了确认；焊接过程确认符合要求。

2、硫化：对对硫化罐进行了年检、对操作人员进行了培训、对硫化过程（原材料、时间、温度控制）编制了作业指导书。

硫化过程确认符合要求

●人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

●以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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、半成品不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退 包换。

产品的交付与放行

过程交付



质量控制程序要求：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、工序交付后发现的不合格返修或作废。

最终产品的交付

该过程包含：出厂检验、装车、产品运输、卸车、客户验收等过程

出厂检验过程见 8.6 条款

装车：耿部长介绍，企业产品公路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置、止水带、钢辊/胶辊的生产，一般天车进行装车，装车过程注意不要损害产品，

运输：耿部长介绍，一般通过网上寻找返程车运输，成本较低，一般委托物流公司，目前一般使用德邦物流，按照 8.4 条款进行控制，运输负责方一般为公司（合同约定），客户指定卸货地点，

卸车与验收：胡部长介绍，根据合同约定，甲方验收合格后，签署进场材料验收记录，交付完成

--查西安曼海特工业技术有限公司胶辊（Φ600）张力辊”交付情况，送货日期 2024.3.3，送货地点：西安曼海特工业技术有限公司，运输方：衡水桃城区腾达物流货运中心。

●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

以上设施均正在正常运行

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

内部审核：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023 年 11 月 25 日—26 日进行了质量管理体系的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2023 年 12 月 10 日进行了 2023 年的管理评审，总经理谷海红主持，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。

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

制定了《不合格品控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生不合格的情况。

经查，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,年度无质量事故发生,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

2023.2.21审核无不符合情况

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,河北竹九路桥科技有限公司(组织名称)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:周文廷



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。