

项目编号：10032-2025-O 10031-2025-Q 0104-2023-E-2025

管理体系审核报告

(第二阶段)



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）：/

报告日期：2025年1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：

组员：



受审核方名称：河北竹九路桥科技有限公司

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 Q:审核员 O:审核员	2024-N1EMS-2244880 2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880	E:14.01.02,17.06.01,17.12.05 Q:14.01.02,17.06.01,17.12.05 O:14.01.02,17.06.01,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	师娜	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, 质量管理体系, 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：

E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, 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：中华人民共和国质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国噪声污染防治法
噪声环境质量标准、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法

等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：



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：2025年01月20日 上午至2025年01月23日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月9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：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环境管理活动

Q：认可：路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置的生产

未认可：止水带、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产

O：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：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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 1 月 19 日- 2025 年 1 月 19 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：

管理体系的建立；目标完成情况；内审、管理评审有效性；基础设施配备，生产过程的控制，生产过程策划与控制； 绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况；人员资质等

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：抽查生技部 Q8.5.1\EO8.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：未见对产品生产环节进行审核的记录等），一一开具不符合

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应：依据有关过程的重要性对组织产生影响的变化和以往的审核结果，策划、制定、实施和保持审核方案，审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

GB/T24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应： a) 在考虑相关过程的重要性和以往审核结果的情况下，策划、建立、实施和保持包含频次、方法、职责、协商、策划要求和报告的审核方案”

GB/T45001-2020 标准 9.2.2 “建立内部审核方案时，组织必须考虑相关过程的环境重要性、影响组织的变化以及以往审核的结果”的要求及手册、程序文件等相关内容的要求

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 2 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 2026 年 1 月 23 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，运行情况

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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2018 年 11 月 8 日体系实施时间：2023 年 10 月 12 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照：代码：91131181MA0CXFYG6Y，有效

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

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-入摸-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→入摸→硫化→出模具→修边→检验

↑（1、2）

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--磨面--镀铬--检验--包装

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

●按照 GB/T19001-2016、GB/T 24001-2016 、GB/T45001-2020 标准的要求，编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2023 年 10 月 12 日开始全面推广实施。

1、策划了环境因素识别与评价管理程序，企业识别了组织内外部环境识别表：

1) 外部环境：国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等

2) 内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务环境、资源环境等

●识别了相关方需求及期望

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量管理体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照管理手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织、大亚橡塑等。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

●范围

根据客户需求（外部信息）、企业内部状况及相关方要求，确定体系覆盖范围：

公路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置、止水带、胶辊（钢辊）及其配套橡胶件的生产涉及的质量管理活动。

边界：衡水市冀州区滏阳西路 1368 号

与河北大亚橡塑制品有限公司位于同一院内，共用基础设施及管理人员和操作人员。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。无变化。

●管理体系及过程

1.公司依据 GB/T19001-2016 标准，2021 年 1 月 10 日建立了质量管理体系，A/0 版。于 2023 年 10 月 12 日



对管理体系进行了修订，A/1 版，2023 年 10 月 12 日发布实施，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，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。

2.公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3.公司编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4.通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

6、经识别外包过程：铸件制作过程、喷漆过程、产品运输、计量器具的校准、危废处置等

●管理方针和目标的适宜性

管理方针：

优质高效、顾客满意、服务路桥建设；

控制风险、避免事故、保障员工健康；

预防污染、节能降耗、塑造企业形象；

全员参与、持续改进、适应社会发展。

公司的管理方针记录在管理手册中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。方针是管理层共同研究决定的，结合了公司施工特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在公司体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，在标准的培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等物理介质或电子方式向相关方提供。

经管理体系运行几年来管理评审会议评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

基本符合要求。

管理目标

在方针的框架下，策划建立管理目标目标：

质量目标：

1、产品一次交验合格率 98%；

2、顾客满意率 95%以上

环境目标、指标：

1、固体废物分类收集率 100%；

2、降低环境污染，噪声、废气达标排放。

3、无火灾事故发生。

职业健康安全管理目标：

1、杜绝火灾、职业病发生；

2、重大安全生产事故不得发生；指标：人员死亡 0，重伤 0，轻伤小于 1%

经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，编制了目标指标管理方案，目前阶段性目标完成。

提供了考核记录。

●管理承诺领导作用

手册颁布了公司最高管理者主要承诺有：

a)对质量管理体系的有效性负责，并承担体系运行主要责任；

b)确保制定质量管理体系的质量方针和管理目标，并与组织环境和战略方向相一致；



- c)确保质量管理体系要求融入与组织的业务过程;
- d)促进使用过程方法和基于风险的思维;
- e)确保获得质量、环境、职业健康安全管理体系所需的资源;
- f)就有效质量管理体系的重要性和符合管理体系要求的重要性进行沟通;
- g)在组织内发展、引领并促成一种支持质量管理体系预期结果的文化;
- h)确保实现质量管理体系的预期结果;
- i)促使、指导和支持员工努力提高质量管理体系的有效性做出贡献;
- j)推动改进;
- k)支持其他相关管理者履行其相关领域的职责范围内证实及领导作用;
- l)保护员工在报告事件、危险源、风险和机遇时免遭报复;
- m)确保组织建立并实施员工协商和参与的过程;

对全体员工进行了顾客关注焦点的宣传和培训，制定了管理文件和管理目标，并按规定进行了管理评审，目前该公司的管理体系基本得到了落实。管理层通过制定方针和目标并通过会议、培训等形式要求员工理解企业的方针目标以及传达守法经营及达到顾客满意的质量意识的重要性并形成制度化，强调企业实施管理体系管理的重要性。资源提供充分并通过定期进行管理评审发现过程中存在的问题并加以改进，承诺基本有效。企业通过会议、培训等形式要求员工理解公司的方针和目标，以及遵守法律法规的重要性及顾客满意的重要性，并形成制度化，规定了定期检查落实的情况，并有具体要求。

承诺基本实现，没有违反的情况发生。

●作用、职责、责任和权限

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、业务部、生技部，部门划分尚可。

在《管理手册》及《岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、设备管理制度等，基本明确了各级人员的质量管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

详见各部门相关条款审核记录。

●资源的情况，总经理介绍：

公司为了实施管理体系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。

a. 人力资源：河北竹九路桥科技有限公司与河北大亚橡塑制品有限公司，在同一地址注册，总员工 60 人左右（有时有临时工），两个公司共用同一批人员，分派到河北竹九路桥科技有限公司职工 25 人，均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富；

b. 基础设施：

建筑设施：企业位于衡水市冀州区滏阳西路 1368 号占地面积 4 万余平米，建筑面积 28000 平米，办公楼一座，车间 7 座（含仓库）

主要生产设备：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、下料机等。安全设备：灭火器、警示牌、防护用品等

特种设备：原天车 28 台（目前 27 台，一台已报废，有报废手续）、叉车 1 辆

c 工作环境：办公面积 500 平米，场所卫生干净整洁，配有通风设施，工作环境良好，

能够满足产品生产及服务需要；

●应对风险和机遇的措施策划

编制了《风险和机遇分析、评价和应对控制程序》HBZJ/CX-2023。查见企业针对 2025 年度的《风险和机遇评估分析表》，确定了组织需应对的风险和机遇。如风险：公司各项资质及设施较为齐全，但管理制度尚不够健全；应对措施：建立健全质量制度，严格落实执行；执行部门：办公室。

司总介绍了目前的经营状况：目前道路建设市场环境不好，主打产品行业主要涉及高速公路、铁路等，目前国家基础设施建设暂缓，工程回款不稳定。同行业竞争加剧，国家对环保政策的加强，经常出现限电措施，影响生产进度和产能。



机遇：预计 2025 年度国家对基础建设工程的投资加大，市场前景看好，公司在该行业口碑较好。

另外司总还介绍了疫情过后 2024 年度的经营状况：因道路建设项目减少，订单受影响较大，故增加了止水带、胶辊的生产（原生产设备满足止水带、胶辊生产的需求），因与河北大亚橡塑制品有限公司为关联公司，基础设施、人员能够满足胶辊生产的质量管理的需求。

组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、销售能力、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求评审情况均为符合发展要求，评审人：司振伟、陈玉良，评审时间：2025.1.10

措施正在实施中。。

●变更的策划

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。

●产品实现的策划：

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）

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--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；模具台帐包含了 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

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

●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。

二、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、2024年6月新型SSQEOY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SSQEOY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SSQEOY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

●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-1-03 。

--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：2025.1.20

钢板铣齿：使用设备：铣床，控制点：尺寸，操作：张*，日期：2025.1.21

合缝钻孔:控制点：合缝精度、尺寸、孔位，操作：李*，张*，日期：2025.1.22

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：2024.12.10

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：2024.12.12

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-12-03 。

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 202401223, 400*8 型、200 米，编制：刘勇，2024.12.23。

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：2024.12.10，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，不包胶为钢辊

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（Φ600）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) 耿经理介绍，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，公路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置、止水带、钢辊/胶辊的生产，一般使用天车进行装车，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 2024.12.3，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

●产品和服务的放行

执行：JT/T327-2019《公路桥梁伸缩装置通用技术条件》、JT/T4-2019《公路桥梁板式支座》、《橡胶支座第二部分桥梁隔震橡胶支座》、GB/T17955-2009《桥梁球形支座》、GB18173.2-2014《高分子防水材料第三部分.橡胶止水带》，GB20688.2-2006、GB/T17955-2009《桥梁球形支座》、GB/T5574-2008《工业用橡胶板》；顾客技术要求、图纸、样件及产品内控技术标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

查进货检验记录—主要采购产品：钢板、螺纹钢、铸钢件、无缝钢管、有缝钢管、圆钢、聚氨酯、天然橡胶及辅料、型钢等。

1、查 2024.12.16,《采购产品检验记录》

名称： 钢板 牌号： QEO2355

检验项目： 型号规格； 数量 10T ； 外观； 材质单；

检验员：耿凯

检验结论:合格

2、查 2024.12.16,《采购产品检验记录》：

名称： 螺纹钢 HRB335

检验项目： 数量、材质单

检验员：耿凯 检验结论:合格

3、查 2024.12.28,《采购产品检验记录》

名称： 型钢（C型、E型、F型）

检验项目： 数量 10 吨、尺寸、材质单；

检验员：耿凯

检验结论:合格

3、查 2024.11.29,《采购产品检验记录》

名称： 无缝钢管、圆钢

检验项目： 数量 15 吨、尺寸、材质单；

检验员：耿凯

检验结论:合格

另抽查到 中梁钢、铸钢件、天然橡胶等进货检验记录，与上类似，结论合格。

原材料检验不合格—退货处理。

抽查工序检验记录—《随工单》

--桥梁伸缩缝

1、规格型号：GQEOF-C50、GQEOF-MZL400 等

2、检验项目：外观、尺寸、直线度、孔口尺寸等。

3、检验结果：外观：光滑、无毛刺；尺寸（齿板高差、齿板搭接长度等）

4、结论：符合要求



5、检验人及时间。耿凯、2024.11.20

--查板式支座工序检验记录：批次：20241120；

1、型号：GJZ300*400*47(CR)、GYZF300*54(NR)

2、检验项目：外观、尺寸、孔距等。

3、检验结果：尺寸:300.01*400.01*47、300.01*54

4、检验结论：合格

5、检验人及时间。耿凯、2024.11.23

--查止水带工序检验记录：批次：20241129；

1、型号：300*8、240*8

2、检验项目：外观、尺寸等。

3、检验结果：外观光滑，300.5*8.04、240.05*8.01

4、检验结论：合格

5、检验人及时间。耿凯、2024.12.03

--查钢辊工序检验记录：批次：20241202；

1、型号：A2148

2、检验项目：外观、尺寸等。

3、检验结果：外观光滑，尺寸符合图纸要求

4、检验结论：合格

5、检验人及时间。耿凯、2024.12.10

查成品检验记录

--查产品检验记录：板式橡胶支座

规格型号：GJZ300*400*47(CR)

检验项目：外观、尺寸、性能等

检验结果：外观光滑，平整、无气泡、无划痕，300*400*47，钢板与橡胶粘结牢固，抗压轻度75MPa（要求 ≥ 70 MPa）。合格。

检验人员：耿凯

检验日期：2024.12.20

--查产品检验记录：伸缩缝

规格型号：GQEOF-C50

检验项目：外观、橡胶与钢板的剥离强度、螺栓定位

检验结果：外观光滑，平整、无气泡、无划痕，钢板与橡胶粘结牢固，螺栓定位准确，连接榫槽闭合准确。

合格

检验人员：耿凯

检验日期：2024.12.29

--查产品检验记录：止水带

规格型号：400*8

检验项目：外观、性能（要求：拉伸强度 ≥ 15 MPa、扯断伸长率 $\geq 380\%$ 、撕裂强度 ≥ 30 KN/m、硬度60 ± 5 度）等。

检验结果：外观光滑，平整、无气泡、无划痕，拉伸强度：16MPa、扯断伸长率：385%、撕裂强度：35KN/m、硬度63度。合格

检验人员：耿凯

检验日期：2024.12.26

--查产品检验记录：钢辊

规格型号：（ $\Phi 600$ ）张力辊

检验项目：外观、尺寸（允差）、镀铬质量、动平衡

检验结果：外观光滑，平整、表面粗糙度：Ra1.6，动平衡：左64右11，尺寸允差符合图纸要求。合格



检验人员：耿凯

检验日期：2024.12.3

--查产品检验记录：胶辊

规格型号：A2149

检验项目：外观、尺寸（允差）、动平衡、胶面硬度

检验结果：外观光滑，平整、胶面硬度：55，动平衡：左 64 右 11，尺寸允差符合图纸要求。合格

检验人员：耿凯

检验日期：2024.12.26

另抽其他规格的成品检验记录，均有检验人员、检验日期、检验项目、检验结论等，成品检验控制程序符合要求。

公司提供了第三方检验报告，委托检验，其余内容详见检测报告复印件
询问检验员对产品检验依据标准、客户要求清楚，检验项目及要求清楚。

企业对产品和服务的放行控制符合要求

●环境因素识别和危险源识别：

编制《环境因素识别与评价控制程序》，其规定内容符合基本标准要求。

提供《环境因素识别与评价表》：

1、炼胶车间（2#车间：密炼、开炼）：该车间主要为止水带、橡胶支座、胶辊提供胶片，
环境因素：废气的排放；废水的排放；电能的消耗；噪声的排放；潜再火灾的发生；粉尘排放、固废等。

2、1#车间：主要是胶辊（钢棍部分）的机械加工，该车间有下料区、焊接区、成品存放区、机械加工区
环境因素：噪声排放、废水的排放、焊接和热切割废气、潜在火灾、固废

3、3#车间：东部为钢棍磨面区（磨床），西部为仓库
环境因素：噪声排放、废水的排放、潜在火灾

4、4#车间：该车间设实验室、桥梁支座的焊接
环境因素：焊烟废气的排放、潜在火灾、焊接废气

5、5#车间：主要是桥梁支座机械加工（立车）
环境因素：噪声排放、废水的排放、潜在火灾、固废

6、6#车间：主要是止水带的硫化（硫化机）
环境因素：废气的排放；电能的消耗；潜再火灾的发生、固废等

7、7#车间：车间东头为抛丸工序、中间焊接工序（伸缩缝）、西部下料
环境因素：噪声、粉尘、废气、固废

其他环节

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。

提供《重要环境因素清单》：涉及生技部的环境因素主要包括：废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等。

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

目前环境因素识别基本齐全

编制《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源清评价表》，涉及生技部的危险源主要包括：

1、炼胶车间（2#车间：密炼、开炼）：该车间主要为止水带、橡胶支座、胶辊提供胶片，
危险因素：潜在火灾、烫伤、机械伤害、废气伤害、物体打击、噪声伤害等

2、1#车间：主要是胶辊（钢棍部分）的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加工区、半成品存放区
危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、物体打击、起重伤害、烫伤、噪声伤害等

3、3#车间：东部为钢棍磨面区（磨床），西部为成品、半成品存放区
危险因素：潜在火灾、机械伤害、物体打击、起重伤害、噪声伤害等



4、4#车间：该车间设实验室、桥梁支座的焊接

危险因素：潜在火灾、烫伤、机械伤害、废气伤害、物体打击、噪声伤害等

5、5#车间：主要是桥梁支座机械加工（立车）

危险因素：潜在火灾、机械伤害、物体打击、起重伤害、噪声伤害等

6、6#车间：主要是止水带的硫化（硫化机）

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、起重伤害、烫伤等

7、7#车间：车间东头为抛丸工序、中间焊接工序（伸缩缝）、西部下料

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、物体打击、起重伤害、烫伤、噪声伤害等

其他环节

1、配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

2、起重伤害：企业起重设备较多，装卸车过程、车间吊运过程

运输伤害：装卸车过程使用起重机或叉车，

3、设备维修作业：触电伤害、机械伤害、物体打击等。

提供重大危险源清单：涉及生技部的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害。识别基本准确

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

编制有《法律法规和其他要求控制程序》《合规性评价程序》。办公室负责对公司适用的环境、职业健康安全方面的法律法规和合规义务进行识别、登记和定期更新。

建立了法律法规获取的渠道，主要渠道有：上级主管部门、行业协会、互联网、环保机构的网站、工信部相关网站、上级主管部门和行业的网站等；定期对法律法规信息的变化情况进行跟踪，并全公司范围内进行通报。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集与环境、职业健康安全有关的法律法规如：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国噪声污染防治法

噪声环境质量标准、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法

等。

办公室定期网上查询法律法规的更新情况，经查，均为最新版本。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，办公室负责组织合规性评价工作。要求在内审之前进行，一般每年一次。

提供有《2023年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划》，对自体系运行至今，公司所涉及的环境和职业健康安全法律法规要求（包括有关许可和执照的要求）、对遵守其他要求和环保要求的执行情况进行一次全面系统的评价。

合规性评价时间地点：2024.1.10/会议室

计划包含了评价的时间、目的、范围、输入等内容。

提供了合规性评价记录表，针对重要环境因素、不可接受风险等对应的法律法规的执行情况进行了评价。

提供了《环境、职业健康安全合规性评审报告》，对合规性评价情况进行了总结，评价涉及了固废排放，火灾控制，噪声排放、安全事件，职业病防控等方面。

合规性评价结论：评价结论及改进：

a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处



置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：司娅芳、陈玉良、宋国权、李淑杰、夏建龙等

审核人：司振伟

批准日期：2025年1月10日

●运行控制情况：

本部门应执行的运行控制文件包括：双控手册、《环境、安全运行控制程序》《消防管理制度》《应急预案》等管理办法、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

产品生产流程：

止水带：配料--切胶--密炼--开炼--凉胶--裁剪--硫化（加钢板）--检验--包装--入库

桥梁支座：（铸钢件加工、不锈钢板加工--焊接）、中厚板加工、橡胶板（或四氟板）加工--组装--检验--成品入库

伸缩缝：①锚固筋(螺纹钢)经机加工冲剪下料，钢筋弯曲机弯制；②钢板经火焰切割机汽割下料，人工清整去毛刺；①和②经过二保焊接；③边梁(型钢)经火焰切割机汽割下料后同焊接后的①和②一起质检、缝合调整、除锈、喷漆(喷砂除锈和喷漆外协)；

钢棍加工工艺：棍体加工--轴体加工--焊接--退火--机加工

胶辊加工工艺：钢棍--包胶--硫化--磨面--成品

★运行控制情况：环境

1、炼胶车间（2#车间：密炼、开炼）：该车间主要为止水带、橡胶支座、胶辊提供胶片，

环境因素：废气的排放；废水的排放；电能的消耗；噪声的排放；潜再火灾的发生；粉尘排放、固废等。

控制措施：

废气、粉尘控制：2#车间布袋+2级活性炭+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

废水排放：主要是冷却水，用量不大，污染小，沉淀后，排入市政管网

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

固废：下脚料可回收再利用（一般交由有资质的企业回收利用）

2、1#车间：主要是胶辊（钢棍部分）的机械加工，该车间有下料区、焊接去、机械加工区、半成品区

环境因素：噪声排放、废水的排放、焊接和热切割废气、潜在火灾、固废

控制措施：

废气、粉尘控制：1#车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

废水排放：主要是机械加工冷却水，循环利用不外排

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

固废：下脚料可回收再利用（一般交由有资质的企业回收利用）

3、3#车间：东部为钢棍磨面区（磨床），西部为半成品存放区

环境因素：噪声排放、废水的排放、潜在火灾、电能的消耗

控制措施

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，



安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

废水排放：主要是磨床冷却水，循环利用不外排

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

4、4#车间：该车间设实验室、桥梁支座的焊接

环境因素：焊烟废气的排放、潜在火灾、焊接废气

控制措施

焊接废气：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

5、5#车间：主要是桥梁支座机械加工（立车）

环境因素：噪声排放、废水的排放、潜在火灾、固废

控制措施：

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

废水排放：主要是机械加工冷却水，循环使用，不外排

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

固废：下脚料可回收再利用（一般交由有资质的企业回收利用）

6、6#车间：主要是止水带的硫化（硫化机）

环境因素：废气的排放；电能的消耗；潜再火灾的发生、固废等

控制措施：

废气、粉尘控制：车间各设备配置集气罩，布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

固废：下脚料可回收再利用（一般交由有资质的企业回收利用）

7、7#车间：车间东头为抛丸工序、中间焊接工序（伸缩缝）、西部下料

环境因素：噪声、粉尘、废气、固废

控制措施：

废气、粉尘控制：车间设集气罩，布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

固废：下脚料可回收再利用（一般交由有资质的企业回收利用）

8、喷漆环节：主要是构件的面漆，集中在车间角部，水性漆，年用量不超过 10 吨

危害因素：火灾、废气

控制措施：

废气：车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

9、其他环节

原材料进货单废弃包装：一般交由有资质的企业回收利用

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。带油棉纱，存入危废间，



提供《重要环境因素清单》：涉及生技部的环境因素主要包括：废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等。

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

目前环境因素识别基本齐全。环保设施有 2#车间布袋+2 级活性炭+15 米排气筒；其他车间布袋除尘+15 排气筒；按规定要求设置消防栓、灭火器等，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。

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；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放；

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，一般采购原材料选用带环保标志的（例如板材）等，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

★运行控制情况：安全职业健康

1、炼胶车间（2#车间：密炼、开炼）：该车间主要为止水带、橡胶支座、胶辊提供胶片，

危险因素：潜在火灾、烫伤、机械伤害、废气伤害、物体打击、噪声伤害等

控制措施：

废气、粉尘控制：2#车间布袋+2 级活性炭+15 米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜在火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

烫伤：炼胶环节温度较高，但企业采用自动化炼胶机，且张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

2、1#车间：主要是胶辊（钢棍部分）的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加工区、成品存放区

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、物体打击、起重伤害、烫伤、噪声伤害等

控制措施

废气、粉尘控制：1#车间布袋+15 米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜在火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

烫伤：主要是焊接件温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

起重伤害：主要是机械加工过程加工件的吊运，培训、安全操作规程等进行控制

3、3#车间：东部为钢棍磨面区（磨床），西部为半成品存放区

危险因素：潜在火灾、机械伤害、物体打击、起重伤害、噪声伤害等

控制措施

潜在火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

起重伤害：主要是机械加工过程加工件的吊运，培训、安全操作规程等进行控制

4、4#车间：该车间设实验室、桥梁支座的焊接

危险因素：潜在火灾、烫伤、机械伤害、废气伤害、物体打击、噪声伤害等

**控制措施**

废气、粉尘控制：4#车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

烫伤：主要是焊接件温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

5、5#车间：主要是桥梁支座机械加工（立车）

危险因素：潜在火灾、机械伤害、物体打击、起重伤害、噪声伤害等

控制措施

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

起重伤害：主要是机械加工过程加工件的吊运，培训、安全操作规程等进行控制

6、6#车间：主要是止水带的硫化（硫化机）

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、烫伤等

控制措施：

废气、粉尘控制：6#车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

烫伤：硫化环节温度较高，但企业采用硫化机，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

7、7#车间：车间东头为抛丸工序、中间焊接工序（伸缩缝）、西部下料

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、物体打击、起重伤害、烫伤、噪声伤害等

控制措施：

废气、粉尘控制：7#车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

噪声：配备耳机，基础减震，车间封闭不外排等，

烫伤：焊接环节温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

机械伤害、物体打击：培训、演练、安全操作规程等进行控制

起重伤害：主要是机械加工过程加工件的吊运，培训、安全操作规程等进行控制

8、喷漆环节：主要是构件的面漆，集中在车间角部，水性漆，年用量不超过10吨

危害因素：火灾、废气

控制措施：

废气：车间布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

潜再火灾的发生：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

9、其他环节

1) 配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等



2) 起重伤害：企业起重设备较多，装卸车过程、车间吊运过程

运输伤害：装卸车过程使用起重机或叉车，

3) 设备维修作业：触电伤害、机械伤害、物体打击等。

专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

提供重大危险源清单：涉及生技部的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害、烫伤、粉尘等。识别基本准确。

主要职业危害因素：其他粉尘、炭黑粉尘、电焊烟尘、二氧化氮、硫化氢、紫外辐射、噪声

措施：焊接工：工服、焊接面罩、电焊手套、布袋除尘器等

机械加工：噪声，控制措施防噪耳塞，规范佩戴

密炼：硫化氢、二氧化硫、炭黑粉城等，措施：布袋除尘器+2级活性炭+15米排气筒、佩戴口罩

硫化：硫化氢、二氧化硫等，措施：布袋除尘器+2级活性炭+15米排气筒，佩戴口罩

其他工序：噪声、废气、粉尘，措施：布袋除尘器+15米排气筒，佩戴耳塞、佩戴口罩

杜绝重大火灾事故：

每月对消防器材进行一次全面检查-

-提供 2024.12.15 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 12 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。

★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。

★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。

检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好

●应急准备和响应

编制《应急准备与响应控制程序》。

查有《潜在事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：触电、火灾、机械伤害事故。

制定了《消防应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案，预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

陈主任介绍，应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

办公室负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录；

查机械伤害事故应急演练，演练时间 2024.7.12，地点在车间，模拟工人操作过程中被设备伤手，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查火灾应急演练，演练时间 2024 年 6 月 20 日，地点在公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查 2024 年 8 月 25 日组织进行了触电事故应急演练。保留了演练记录。

自体系运行以来未发生应急情况。

未发生火灾、人身伤害等事故



● 绩效

陈主任介绍，主要通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

控制文件：《环境和职业健康安全监视和测量管理程序》

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《管理体系运行检查和监督记录》，抽 2024 年度检查情况，均符合要求。

环境绩效监测：

提供有固废处置记录，一般固废和废墨盒等合理处置；重要环境因素控制情况良好；

提供有环境监测报告，每季度进行一次，查检测报告（每季度检测，以大亚橡塑名义），查 2024 年度检测报告，均达标，详见扫描件

职业健康安全监测：

企业进行了双控，对企业安全进行控制

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

公司每年统一安排员工进行职业病体检。查 2024 年统一进行了职业病体检（以大亚橡塑名义），总计 40 余份，有部分员工听力下降，已安排换岗，详见扫描件

职业危害因素检测：每年度检测，查 2024 年度检测报告，达标，详见扫描件

特种设备：天车总计 28 台/套，有 25 台经过年度检测（以大亚橡塑名义），另有 3 台天车已过年检日期，应为 2024 年 11 月检测，已提醒企业，下次审核关注，叉车：经过检测（以大亚橡塑名义），详见扫描件
自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

能量消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，

2024 年 11 月 25 日—26 日进行了 2024 年度的内部审核。

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。

抽查生技部 Q8.5.1\EO8.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：未见对产品生产环节进行审核的记录等），一一开具不符合。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 12 月 10 日的管理评审，总经理闫彦朝主持，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：目前已实施。

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



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

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。

a. 人力资源：河北竹九路桥科技有限公司与河北大亚橡塑制品有限公司，在同一地址注册，总员工 60 人左右（有时有临时工），两个公司共用同一批人员，分派到河北竹九路桥科技有限公司职工 25 人，均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富；

b. 基础设施：

建筑设施：企业位于衡水市冀州区滏阳西路 1368 号占地面积 4 万余平米，建筑面积 28000 平米，办公楼一座，车间 7 座（含仓库）

主要生产设备：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、下料机等。安全设备：灭火器、警示牌、防护用品等

特种设备：原天车 28 台（目前 27 台，一台已报废，有报废手续）、叉车 1 辆

c 工作环境：办公面积 500 平米，场所卫生干净整洁，配有通风设施，工作环境良好，能够满足产品生产及服务需要

2) 人员及能力、意识：

人力资源：配备安全管理人员、管理人员、质检员等各类人员，配备充足

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

3) 信息沟通：

策划保持《信息交流控制程序》，规定公司环境内外部信息交流的管理。

经沟通，体系运行中，公司内部沟通的方式：会议、文件、检查、培训、电话、谈话、开会讨论、邮件等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。通过宣贯培训学习让员工充分认识到符合环境、职业健康安全体系的要求的重要性。对外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级安全管理部门，了解职业健康安全要求。由办公室负责接收政府及上级有关安全相关文件，报分管领导后做出相应处理。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准



要求。对外部相关方（供方、合同方、顾客、政府机构、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：文件传真、邮件发送接收、现场交流、合同协议、上网、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知；与供方通过合同就采购产品的环境、职业健康安全方面的要求进行沟通；同时将本公司的环境、职业健康安全方面的要求以及法律法规通告相关方。

现场审核，与负有法律责任的最高管理者面谈：总经理司振伟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、职业病防治法等法律法规等的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全生产为出发点，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进环境、职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员及安全事务代表耿凯交谈：负责组织定期进行环境监测、职业场所危害因素检测及员工健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在环境、健康安全方面的需求和期望，督促为员工订制和发放劳保用品，交纳保险，参与职业健康安全管理体系方针的制定。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。

对其控制基本符合要求

4) 文件化信息的管理：

查企业建立了《文件控制程序》《记录控制程序》用于管理体系涉及的文件和记录。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司管理方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责权限等均在《管理手册》中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》，《记录控制程序》用于文件、记录的控制。

——《管理手册》：编号 HBZJ/SC-2023；版本号：A/1；受控状态：受控；编审：办公室；审核：陈玉良，批准：司振伟；发布实施：2023 年 10 月 12 日。

——《程序文件》：编号：HBZJ/CX-2023；版本号：A/1；受控状态：受控；编审：办公室；审核：陈玉良，批准：司振伟；发布实施：2023 年 10 月 12 日。

——三级文件（制度汇编），A/1 版，受控状态：受控；编审：办公室；审核：陈玉良，批准：司振伟；发布实施：2023 年 10 月 12 日。

提供了《文件清单》，收录了执行的国家标准，行业标准：

1、法律法规

中华人民共和国安全生产法、环境保护法、劳动保障监察条例、中华人民共和国消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例等，

1、与行业有关标准规范；

GB3096-2008 声环境质量标准（3 类）；

GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准（3 类）

《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019)

。。。。。

3、其他相关标准规范：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》、GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》。

提供了《记录清单》收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

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。

与陈主任沟通，表示收到了管理体系手册，程序文件和管理制度汇编。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。与陈主任沟通，体系运行以



来，没有作废文件。

查文件的保存：查企业设置了档案室，且办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在档案室或文件柜中，便于检索和查询。由办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

过程受控

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E：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环境管理活动

Q：认可：路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置的生产

未认可：止水带、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产

O：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，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	<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 type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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。