

项目编号：10867-2024-EO

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北大亚橡塑制品有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳、贾玉琴

报告日期： 2025 年 8 月 19 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：鲍阳阳

组员：贾玉琴



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	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	14.01.02,17.10.02
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1EMS-1352727	14.01.02,17.10.02
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	14.01.02,17.10.02
B	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1QMS-1339856	
B	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1EMS-1339856	14.01.02
B	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1339856	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵晓杰（鲍）司顺凯（贾）	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，进行第1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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015,GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、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：中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国职业病防治法、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、劳动保障监察条例、女职工劳动保护特别规定、作业场所职业健康管理暂行规定、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、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典等

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：

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)

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》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08月18日上午至2025年08月19日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年08月25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:桥梁伸缩缝装置、止水带、公路桥梁支座、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

O:桥梁伸缩缝装置、止水带、公路桥梁支座、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

Q:桥梁伸缩缝装置、止水带、公路桥梁支座、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产

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

多场所地址：无

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证书及标识使用情况：

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（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 8 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合的整改情况，环境、安全职业健康绩效及运行情况，生产过程控制情况；特种设备、计量器具管理情况。

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，环保安全设施齐全，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环境安全意识提高。

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、管理评审的实际运行情况；管理体系的融合度



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

公司总的管理目标为：

质量目标 一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标 固废处理达标排放

火灾事故发生率为 0

职业健康安全目标 重大安全事故为 0

火灾事故发生率为 0

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“2025 年第 1-2 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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；

H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

产品和服务的策划

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 型钢筋焊接（需确认过程）、伸缩缝表面除锈处理-喷漆。

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、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,成品检验记录。

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：

现场审核，陈经理介绍了公司生产、销售情况，公司主要是通过招投标承接政府项目的订单。

陈经理介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场或在网上上传投标文件资料，当众或非见面式开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书/成交通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同/电子合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的招标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

招标项目合同签订前，均由办公室和销售部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。

抽合同 6 份，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

设计开发：

经过与生产经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员，有在相关行业从事设计开发工作的经验，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事桥梁伸缩缝装置、止水带、公路桥梁支座、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产，均依据行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

刘经理介绍，自公司成立以来，进行了大量的新产品研发工作，现场提供有多份产品专利证书：

胶辊生产用刀架、胶辊生产用缠绕机械手、胶辊生产用中心架滚轮、胶辊生产用铣扁工装、胶辊生产用螺旋槽车刀、胶辊车床加高连接机构。

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，刘经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

经查产品的设计与开发符合要求。

与外部有关的过程：

执行公司《采购控制程序》，程序规定了对选择评价和重新评审供方的方法。

通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

主要采购物资有：无缝钢管、型钢、钢筋、橡胶等。

按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

**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,生产技术部下达生产任务书。

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。产品检验完成后生产技术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、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:2025.3.16

钢板铣齿:使用设备:铣床,控制点:尺寸,操作:张*,日期:2025.3.17

合缝钻孔:控制点:合缝精度、尺寸、孔位,操作:李*,张*,日期:2025.3.19

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℃。

--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:无钻子硫化仪,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:2025.3.5

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:2025.3.6

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℃。

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，2025.2.26。

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℃，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：2025.3.12，首检止水带硬度 56，尺寸符合图纸要求。

胶辊（钢辊）：刘经理介绍，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) 刘主任介绍：公司产品每个均有唯一编号，

查编号 A2148 (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℃，刘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) 刘经理介绍，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、

刘经理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-23-17）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 A2148（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/钢辊车间正在进行机械加工（粗车）。

现场生产过程受控

●外包过程：镀铬、铸件制作过程、产品运输、环境监测、职业危害因素检测等

●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：刘经理介绍，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：刘经理介绍，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：刘经理介绍，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 2025.4.12，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。

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》：因企业车间相通，环境因素识别和危险源的识别，针对了所有车间

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；潜在火灾的发生；粉尘排放、固废排放等。

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、仓库

环境因素：噪声排放、废水的排放、焊接和热切割废气排放、潜在火灾、固废排放

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、焊接废气排放



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、固废排放

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；潜在火灾的发生、固废排放等

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：噪声排放、粉尘排放、废气排放、固废排放

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》：涉及生产技术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《危险源识别及风险评价控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源识别与评价表》，涉及生产技术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、仓库

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），西部为仓库

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

2、起重伤害：企业起重设备较多，装卸车过程、车间吊运过程存在引发起重伤害

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：涉及生产技术部的重大危险源：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。

运行控制：

执行《环境和职业健康安全运行控制程序》《消防管理制度》《应急预案》等管理办法。

运行控制情况：

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；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；办公区域内配置的灭火器，现场查看均在有效期内，由办公室负责定期检查。

办公用品、劳保用品按要求由企管部负责发放，作好记录；提供了《劳保用品发放记录表》，包括手套、口罩、耳塞等劳保用品的发放，有领用数量、领用人签名。

办公过程产生的生活废水排入城市管网，固废按办公室要求放到指定地点，现场无混放现象；普通固废排放：生活办公垃圾按照规定放置指定区域。



查该企业为员工缴纳了养老、意外等保险，提供了缴纳保险的票据及社会保险在职人员信息统计表。

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：

变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。自体系运行以来未发生变更。

环境及职业健康安全运行正常

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

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#车间：车间东头为抛丸工序、中间焊接工序（伸缩缝）、西部下料本部门应执行的运行控制文件包括：双控手册、《环境和职业健康安全运行控制程序》《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，人工清理去毛刺；①和②经过二保焊焊接；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；潜在火灾的发生；粉尘排放、固废排放等。

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

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、仓库

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、固废排放

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

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），西部为仓库



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

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、焊接废气排放

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

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、固废排放

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

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；潜在火灾的发生、固废排放等

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

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：噪声排放、粉尘排放、废气排放、固废排放

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

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、废气排放

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

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》：涉及生产技术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、仓库

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），西部为仓库

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

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

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

烫伤：主要是硫化工序中温度较高，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

7、7#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：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

9、其他环节

1) 配电室及配电设施

危险因素：触电

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、车间吊运过程存在引发起重伤害。

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: 涉及生产技术部的重大危险源: 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 2025.6.25 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 6 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。

对仓库库存放产品每月检查一次, 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《应急准备和响应控制程序》等文件

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 2025.7.23, 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 2025.7.20, 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 2025.6.5 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。



合规义务、法律与法规及其他要求、合规性评价：

执行《法律法规及其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》。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《2025 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：2025.1.12/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：陈玉良、樊菊、刘勇等 审核人：司晓宁

批准日期：2025 年 1 月 12 日

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：《监测与测量控制程序》

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 3-4 季度、2025 年 1-2 季度检查情况，均符合要求。

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。

环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成。

提供有关于《河北大亚橡塑制品有限公司年产 4 亿立方厘米高档印刷胶辊、聚氨酯胶辊，年产 4 亿立方厘



米橡胶板、密封胶条、止水带技改项目环境影响报告书》的审批意见，审批编号：冀州行审环书(2020)5号，依据该项目环境影响报告书内容、结论，从环保角度同意该项目实施(涉及其他部门许可的，经相关部门许可，同意建设后该项目方可实施)，该报告书可作为项目工程设计、建设及环境管理的依据。项目在设计、建设和运行过程中要严格落实报告书及审批意见中要求的各项污染防治措施，做到环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，确保项目在施工和运行过程中各项污染物达标排放。日期：2020年12月31日。

提供有河北大亚橡塑制品有限公司年产4亿立方厘米高档印刷胶辊、聚氨酯胶辊，年产4亿立方厘米橡胶板、密封胶条、止水带技改项目竣工环境保护验收意见，验收结论：依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收组确认项目执行了环保“三同时”制度，落实了污染防治措施；根据现场检查、验收监测及项目竣工环境保护验收报告结果，项目满足环评及批复要求，可以通过竣工环境保护验收。日期：2021年10月16日。

提供有废气、废水、噪声年度环境监测报告，均达标，检测报告日期：2025年1月9日，详见扫描件。

提供有固定污染源排污登记回执表，登记编号:911311816857462503001Y，有效期:2020年11月24日至2025年11月23日

提供有危废处置合同，受托方：河北翔宇环保科技有限公司，服务期限:2025年7月3日至2026年7月2日，收集了河北翔宇环保科技有限公司的资质及排污许可证。

查危险废物转移联单，废物名称：废活性炭，接受量(吨):0.59，接受时间:2025年02月18日08时27分，详见附件。

职业健康安全监测：

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8月14日统一进行了职业病体检，详见扫描件。与管代交流，企业还未做2025年职业病体检，提供有2025年职业病体检计划。已叮嘱管代尽快安排2025年的职业病体检工作。

职业危害因素检测：每年度检测，查2025年4月14日检测报告，结论：工作场所空气中粉尘检测结论：本次所测工作场所空气中的粉尘:电焊烟尘、其他粉尘、炭黑粉尘、矽尘的检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值第1部分:化学有害因素》GBZ2.1-2019/XG1-2022的要求。工作场所空气中化学物质检测结论：本次所测工作场所空气中化学物质:甲苯、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物(二氧化氮)、一氧化碳、锰及其无机化合物、臭氧、氧化锌、硫化氢的检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值第1部分:化学有害因素》GBZ2.1-2019/XG1-2022的要求。工作场所噪声、紫外辐射检测结论：本次所测工作场所紫外辐射符合《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。本次所测量结果中3号车间毛化工、4号车间下料工所接触的噪声强度不符合《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的规定，其余工种所接触的噪声强度符合《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的规定。详见扫描件。

特种设备：天车总计27台，经过年度检测，叉车1台，经过检测，固定式压力容器（硫化罐）：2台，经过检测，提供有压力表送检凭证及安全附件安全阀的校证书，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。

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2025年7月25-26日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2025年8月5日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

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:

编制了《事件调查和处理控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》、，程序内容符合标准要求。

除内审不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。

另外通过每天早晨对工人进行安全教育，预防出现安全事故。组织工人进行技术考核，工艺纪律培训，提高工人的素质，预防出现操作失误导致废品。

环境和安全管理体系没有出现不符合。

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

不符合发生在办公室 QE09.2 条款，针对这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

企业获得证书的的目的是提高企业的管理水平，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，河北大亚橡塑制品有限公司的

☒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:鲍阳阳、贾玉琴



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。