

项目编号：10032-2025-O

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：职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：于兰

报告日期：2026年2月28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809

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：

组员：



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	2024-N1EMS-2244880	14.01.02,17.06.01,17.12.05
	周文廷	组长	审核员	2025-N1QMS-3244880	14.01.02,17.06.01,17.12.05
	周文廷	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2244880	14.01.02,17.06.01,17.12.05
B	于兰	组员	审核员	2025-N1EMS-1506466	14.01.02
	于兰	组员	审核员	2025-N1QMS-1506466	
	于兰	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1506466	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	师娜（于）刘娜（周）	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（**职业健康安全管理体系**）认证后，进行，进行 E 初审 QS 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/T 24001-2016/ISO 14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
 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:

《中华人民共和国环境保护法》《水污染防治法》、《大气污染防治法》《水污染防治法实施细则》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、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暂行办法、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、安全及所适用的食品安全及卫生标准:

《工业企业厂界噪声排放标准》GB12348-2008

《污水综合排放标准》(GB8978-1996)

《职业病危害因素分类目录》(国卫疾控发[2015]92号)

《消防安全标志 第1部分:标志》(GB13495.1-2015)

《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》(GB/T29639-2020)

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》、GB/T 18226《交通工程钢构件防腐技术条件》、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》、GB/T 20688.2-2006《橡胶支座第2部分 桥梁隔震橡胶支座》、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: 2026年02月27日上午至2026年02月28日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年1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: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: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

S: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

多场所地址:



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：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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，受审核方提供的“合规义务（职业健康安全）”“合规义务（环境）”清单中，收集的“中华人民共和国传染病防治法”“安全生产违法行为行政处罚办法”“失业保险条例”非现行有效版本。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 24001-2016 标准 6.1.3 条款“组织应保持其合规义务的文件化信息”；

GB/T 45001-2020 标准 6.1.3 条款“组织应保持和保留有关法律法规要求和其他要求的文件化信息,并确保及时更新以反映任何变化”及受审核方管理手册相关要求。

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：2026年3月28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2027年2月28日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度，本次不符合的真该情况

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环境、安全事故；未发生重大的环境处罚、未发生工伤等；

——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：



管理层对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：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

与司经理沟通企业的管理目标，参与并批准公司总目标的制定过程，基本清楚目标内容
企业以公司的质量、环境、职业健康安全方针为框架，结合实际运营情况，组织制定公司总的管理目标，查看管理手册中明确了公司的质量、环境、职业健康安全目标是：

质量目标：

- 1、产品验收合格率≥98%；
- 2、顾客满意率≥90%；

环境目标：

- 1、固废分类收集，达标排放；
- 2、火灾事故为零；

职业健康安全目标：

- 1、全年无重伤事故发生；
- 2、火灾事故为零。

办公室牵头对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，季度考核，查看 2025 年目标完成情况，目标均已基本实现。

针对重要环境因素和不可接受风险编制了目标指标管理方案，提供了目标指标考核记录，落实了各项管理措施和资金投入，完成了阶段性目标。

具体见各部门审核记录

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●产品和服务实现的策划

目前企业提供的产品和服务为：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。

管理层对运行进行了策划：

一、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》、JT/T4-2019《公路桥梁板式支座》、GB/T 18226《交通工程钢构件防腐技术条件》、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》、GB/T 20688.2-2006《橡胶支座第 2 部分 桥梁隔震橡胶支座》、GB/T5574-2008《工业用橡胶版》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。

二、过程及产品接收准则：



1、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及喷漆（外包）--成品。

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

需确认过程：焊接过程、硫化过程

外包：职业危害因素检测、危废处置、职业病体检、铸件加工、产品运输、表面处理等。

三、确定资源需求：

1、配备了生产所需的主要设备有：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、配备所需人员：配备所需的管理、生产、技术、采购销售、质检等人员，培训合格或取证上岗。

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：编制了设备操作规程、作业指导书、进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有原材料检验记录、生产台账、产品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

企业目前生产的产品没有变化，策划适合于组织的运行，暂无变更。

策划能够持续满足生产和销售要求

●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：

经过与主管沟通和现场审核发现：企业的设计开发过程主要体现在橡胶配料的的变化，造型和尺寸要求一般按照客户图纸进行生产。



查配料过程控制：刘经理介绍：因开炼过程配方对橡胶成品影响较大，橡胶辅料（环保增塑剂、硫化活性剂、防老剂、促进剂、加工助剂、防焦剂等）的数量因季节不同、温度环境不同，开炼的时间需求不同。

--查“600*2400 胶辊”生产过程控制，刘经理介绍：该合同生产时间为 11 月份，天气较冷，需对辅料的使用量进行控制，企业的配料控制措施一般根据树脂的品种、牌号进行调整用量，辅料的使用说明书中一般有根据温度、季节变化的用量配备说明，但企业在使用前会进行小试，确定硫化时间、用量等，正式生产的用量根据小试配方进行配料

输入资料：生产时温度、原材料牌号、辅料（环保增塑剂、硫化活性剂、防老剂、促进剂、加工助剂、防焦剂等）牌号、原材料使用说明书等

输出资料：配料表、开炼及硫化工艺

验证/确认：通过小试验证配方的合理性，通过生产过程记录相关监视测量数据，为配料提供技术资料涉及企业技术机密，相关数据不记录

企业的设计/研发过程受控

●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、加工中心、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-251103。

--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：扬西红，日期：2025.11.3

钢板铣齿：使用设备：铣床，控制点：尺寸，操作：张*，日期：2025.11.4

合缝钻孔：控制点：合缝精度、尺寸、孔位，操作：李*，张*，日期：2025.11.6

焊接、组装：使用设备：二氧化碳保护焊，焊工：安树森，控制点：焊缝质量，2025.11.7

校平：控制点：校验平整度，操作：王*、张*，

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，喷漆：控制点：厚度、均匀度，封闭喷漆房 2025-11-11

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：秦世威，日期：2026.1.3

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：2026.1.4

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 25-12-03 。

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，2025.12.03。

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，硬度要求 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：2025.12.03，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

钢棍生产：

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) 刘经理介绍：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

员工司玉强正在使用 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



员工张建广使用 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) 刘经理介绍：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

员工冀祥使用 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，刘经理介绍密炼时间一般控制在 20 分钟

开练：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：安树森、夏建龙，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°C，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：职业危害因素检测、危废处置、职业病体检、铸件加工、产品运输、表面处理等。

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：

焊接：提供了作业指导书，记录了下列内容：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。

2025-3-6 确认人：耿凯、刘勇、安树森

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：刘部长介绍，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：刘部长介绍，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

--查河北太行钢铁集团有限公司胶辊（Φ600）张力辊”交付情况，送货日期 2025.12.3，送货地点：河北太行钢铁集团有限公司院内，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

刘经理介绍：企业生产过程主要依据客户技术要求进行，加工和检验过程参考：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《工业用橡胶版》等标准；

需要时，执行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 2026.1.13,《采购产品检验记录》

名称： 无缝钢管 牌号： Q235

检验项目： 型号规格： \varnothing 600*30 数量 23T ； 外观；材质单；

检验员： 刘勇

检验结论:合格

2、查 2026.1.9,《采购产品检验记录》：

名称： 天然橡胶 SCR10

检验项目： 数量、牌号、合格证明材料

检验员： 刘勇 检验结论:合格

3、查 2025.12.9,《采购产品检验记录》：

名称： 螺纹钢 \varnothing 32 HRB335

检验项目： 数量、材质单

检验员： 刘勇 检验结论:合格

4、查 2025.12.28,《采购产品检验记录》

名称： 型钢（C型、E型、F型）

检验项目： 数量 16 吨、尺寸、材质单；

检验员： 刘勇

检验结论:合格

5、查 2026.1.26,《采购产品检验记录》

名称： 钢板

检验项目： 数量 23 吨、尺寸、材质单；

检验员： 刘勇

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。刘勇、2026.1.6



--查板式支座工序检验记录：批次：20260106；

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。刘勇 、2026.1.10

--查止水带工序检验记录：批次：20251210；

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。刘勇 、2025.12.11

--查钢辊工序检验记录：批次：20251203；

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。刘勇 、2025.12.06

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：刘勇

检验日期：2026.1.23

--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：刘勇

检验日期：2025.12.26

--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：刘勇

检验日期：2025.12.13

--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：刘勇

检验日期：2026.10.3

**--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：刘勇

检验日期：2026.1.20

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、评价与控制程序》，其规定内容符合基本标准要求。

提供 2026 年度《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：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。

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《危险源辨识及风险评价控制程序》，符合标准要求。

提供了 2026 年《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《合规性义务（法律、法规及其它要求）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。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

现场审核，受审核方提供的“合规义务（职业健康安全）”“合规义务（环境）”清单中，收集的“中华人民共和国传染病防治法”“安全生产违法行为行政处罚办法”“失业保险条例”非现行有效版本--不符合
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《2026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：2026.1.2/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、刘勇、耿凯等

审核人：司文洲

批准日期：2026年1月2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、《环境运行控制程序》《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及活性炭+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：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

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

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 2026.1.15 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 2026 年 2 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

查策划有《应急准备与响应控制程序》，办公室负责本程序的归口管理。负责确定全公司应急状态，并监督各项应急预案的实施。查有《潜在的事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：火灾事故、触电伤害、机械伤害。制定了《消防应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案，准备了应急物资，包括灭火器、医药箱、防暑降温用品等，由专人统一保管。

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：

查触电应急演练，演练时间 2025 年 3 月 16 日，在办公区域办公室员工触电倒地事故，现场工作人员发现后，立即切断电源，让触电人员脱离触电状态，并拨打 120 急救电话。对演练过程进行了描述，结束后进行了总结，保留了演练记录。

查工伤事故应急演练，演练时间 2025 年 6 月 14 日，正在进行正常生产，一员工不慎被设备弄伤，现场人员看到后立即通知生产经理，并拨打 120 急救电话。对突发事故过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，事故处置过程，事故结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价。

查火灾应急演练，演练时间 2025 年 8 月 19 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。

自上次审核以来，办公室未发生环境、安全紧急情况和事故

●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：《质量、环境、安全监测控制程序》

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 2025 年度检查情况，均符合要求。

环境绩效监测：

受审核方名称：河北竹九路桥科技有限公司 总经理：司文洲，管代陈玉良；

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，为同一受益



人：司文洲

企业于 2019 年 4 月 26 日以竹九的名义《河北竹九路桥科技有限公司年产 5000 吨桥梁支座、6 万米伸缩缝、6 万米止水带项目环境影响报告表》冀州环表[2019]033 号

于 2020 年 12 月 31 日以大亚名义办理《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》，获得衡水市冀州区行政审批局批复，备案编号:冀州工信技改备字(2020)50 号

据经过验收，每年均进行环境监测，

因业务需要：两家企业2025年均变更营业范围，均可生产胶辊、止水带、伸缩缝、桥梁支座等产品，因两家企业均办理了环评，且近两年业务量均不足，企业与当地政府相关部门沟通，不用重复办理环评

固定污染源排污登记回执

登记编号:91131181MA0CXFYG6Y001Z,

以上资质现行有效

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 2025 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 2025 年统一进行了职业病体检（以大亚橡塑名义），总计 37 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 2025 年度检测报告，达标，详见扫描件

特种设备：天车总计 28 台/套（1 台报废），2024 年 11 月检测 20 台，8 台为 2025 年度检测，叉车：经过检测（以大亚橡塑名义），详见扫描件

另外：特种设备还有硫化罐及储气罐的安全阀、压力表也经过检测，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

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：

公司执行《内部审核管理程序》，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。

查内审：

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的、范围、依据、审核组成员及分工、受审部门、日程安排等内容。

编制：陈玉良 批准：司文洲 日期：2025.11.10

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025.11.14-2025.11.15

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，管理体系文件及有关法律法规、国家、行业标准、规范。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：陈玉良，审核员：刘勇，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。



提供有《内审不符合报告》，内审不符合发生在业务部“不符合 GB/T19001-2016 8.4.1 条款的规定”。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，审核组长：陈玉良，日期：2025.11.15，批准：司文洲，日期：2025.11.15

内审结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

基本符合要求

管理评审

企业执行《管理评审程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，由总经理主持。

1、查管理评审计划：明确了评审目的、评审的内容、方式、参加评审的人员、时间及地点、评审输入资料等，评审的内容包含了标准条款要求的输入内容和考虑事项，计划2025年11月29日进行管理评审。

编制：陈玉良，审核：司文洲，日期：2025.11.15，计划以文件的形式下发到了各相关部门。各部门按分工提交评审材料。

2、实际执行：于2025年11月29日在公司会议室由总经理主持召开了管理评审。

3、提供了管理评审会议签到表、及管代、各部门管理评审报告资料。管代、各部门工作汇报涵盖了管理评审计划要求的输入内容。

4、提供《管理评审报告》，编制：陈玉良 审批：司文洲，日期：2025.11.29，评审结论：总体来说公司运行的管理体系符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，能满足当前产品路桥梁支座、桥梁伸缩缝装置、止水带、胶辊(钢辊)及其配套橡胶件的生产及其涉及到的环境和职业健康安全的管理活动的需求。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

与总经理面谈时，总经理谈到其主持了管理评审，明确管理评审在体系运行过程中发挥的作用。

5、管理评审改进建议：加强对三体系标准的学习和理解。

改进措施：组织培训，加强检查频率，每季度进行一次全面检查。管理评审提出的改进措施已实施，提供了培训记录。

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

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：

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

已建立定期的目标评审机制（如季度评审），经评审均达标。在必要时根据环境变化调整目标或策略。将风险管理（ISO 9001:2015 第 6.1 条）真正融入业务策划。

改进：不仅奖励“达成目标”，更应奖励“有效识别问题并实施改进”的行为。

鼓励员工无顾虑地报告问题和数据，避免“报喜不报忧”，并做出有效的资源调整决策，而不仅是汇报成绩

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：管理体系文件变更为 B 版
- 4) 资源配置:无
- 5) 产品及其主要过程:无
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无
- 7) 外部环境:无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无
- 9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合发生在办公室，不符合事实：抽查生技部 Q8.5.1\E08.1 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）。

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

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

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、于兰



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。