

项目编号：10012-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：双盛交通科技有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：王莹、张会君

报告日期：2026年3月10日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层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：周文廷

组员：王莹 张会君



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	2025-N1QMS-3244880	14.01.02,17.12.05,34.01.02
	周文廷	组长	审核员	2024-N1EMS-2244880	14.01.02,17.12.05,34.01.02
	周文廷	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2244880	14.01.02,17.12.05,34.01.02
B	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	
	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	14.01.02,34.01.02
	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	
C	张会君	组员	审核员	2026-N1QMS-1464048	
	张会君	组员	审核员	2026-N1EMS-1464048	
	张会君	组员	审核员	2026-N1OHSMS-1464048	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王玉齐、赵华、顾新泽	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 2 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/ISO14001:2015 、 GB/T45001-2020 / ISO45001 : 2018 、

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：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

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：

《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 T327-2016 公路桥梁伸缩装置通用技术条件》

《JT T723-2008 单元式多向变位梳形板桥梁伸缩装置》

《GB 50011-2010 建筑抗震设计规范》、

《JT/T 822-2011 公路桥梁铅芯隔震橡胶支座》

《JT/T 4-2004 公路桥梁板式橡胶支座》、

《GB 20688.4-2007 橡胶支座第 4 部分：普通橡胶支座》

《HG/T2189-91 硫化橡胶物理实验方法的一般要求》

《GB/T3512-2001 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验》

《GB/T1804-2000一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》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03月10日上午至2026年03月10日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年02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:桥梁伸缩装置、资质范围内的公路桥梁橡胶支座的生产和技术服务所涉及场所的相关环境管理活动

S:桥梁伸缩装置、资质范围内的公路桥梁橡胶支座的生产和技术服务所涉及场所的相关职业健康安全管理工作

Q:桥梁伸缩装置、资质范围内的公路桥梁橡胶支座的生产和技术服务

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：河北省衡水市桃城区武家庄双盛大街 1 号



办公地址：河北省衡水市桃城区武家庄双盛大街 1 号

经营地址：河北省衡水市桃城区武家庄双盛大街 1 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：以消除，可以恢复认证

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（0）项，涉及部门/条款：

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：年月日前提交审核组长。

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 02 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度；职业危害因素检测情况

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

与王经理沟通，企业每年对管理体系目标进行考核，总经理参与下一年度目标的制定和批准
受审核方《管理手册》收录了企业质量、环境、职业健康安全目标：

质量管理目标：

- 1、产品一次交验合格率≥98%；
- 2、合同履约率≥95%；
- 3、顾客满意度≥95%。

环境、职业健康安全目标：

- 1、重大环境污染事故为零，固体废弃物 100%分类处置；
- 2、火灾事故为零；
- 3、重大人身伤亡事故为零；
- 4、职业病为零。

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，通过微信、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年管理目标目标考核记录”，目标已实现，详见各部门审核记录

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：

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。策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

识别和确定了工艺流程：

- 1、伸缩缝：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

注：焊接过程为特殊过程。

2、桥梁支座的生产流程：

- 1) 板式支座：（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）硫化--组装--检验--成品入库

注：硫化过程为特殊过程；组装为关键过程

- 2) 技术服务流程：招标前的技术咨询--客户确认--产品售出后的安装技术指导（编制产品说明书或安装技术指导书）--远程技术指导/现场指导安装（需要时）

- 3) 球型支座：下料--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



注：硫化过程为特殊过程；组装为关键过程

桥梁伸缩装置：特殊过程：焊接

桥梁橡胶支座：特殊过程：硫化

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

需要确认过程：焊接过程、硫化

王经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产，如：客户要求（图纸变化等），

3 针对生产和服务过程，编制了《生产控制程序》、《产品检验和试验控制程序》、《物资采购控制程序》、《施工和检（维）修安全管理制度》、等

确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客供图纸，生产过程参考

《JT T327-2016 公路桥梁伸缩装置通用技术条件》

《JT T723-2008 单元式多向变位梳形板桥梁伸缩装置》

《GB 50011-2010 建筑抗震设计规范》、

《JT/T 822-2011 公路桥梁铅芯隔震橡胶支座》

《JT/T 4-2004 公路桥梁板式橡胶支座》、

《GB 20688.4-2007 橡胶支座第 4 部分：普通橡胶支座》

《HG/T2189-1991 硫化橡胶物理实验方法的一般要求》

《GB/T3512-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验》

《GB/T1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》

等标准相关内容进行生产。

4、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

5、策划所需资源

1) 其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有焊接工作台、切割机、水锯、焊机、立式车床、卧式车床、牛头刨床、端面铣床、摇臂钻床、数控切割机、龙门刨铣、角钢切断机、钢筋围弯机、通过式喷砂机、空气压缩机、CO2 焊机、压力机、滚筒式抛丸机、硫化机、四柱裁片机、开炼机、捏炼机、切胶机设备、实验室等。满足生产需求；

2) 检测设备主要有：压力试验机、液压式压力试验机、万能材料试验机、冲击试验机、电子拉力试验机、冲片机、平台式测厚计、刀口平尺、天平、老化试验箱、探伤仪、硬度计、卡尺、涂层测厚仪等，满足检验需求；

3) 确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

●与客户有关的过程：

制定了《产品和服务的要求控制程序》，包涵了规范要求的投标及合同管理制度，明确了投标与合同管理的控制流程。具体控制如下

1、公司通过招投标、市场开拓及客户介绍等其他方式获得合同。

2、通过资格预审、招标答疑、招标书、电话、现场拜访、网络和与业主的交流。

3、需了解业主明示的要求、未明示但必须满足的、与项目相关的法律法规/行业的技术和规范要求及企业的相关要求。

4、投标或签订合同前，公司通过会议、网络及文件方式对以上业主要求、公司的技术能力/施工能力/财务能力及需面对的风险和机遇进行评审；评审通过后依法进行投标及签订合同。

5、合同签订后，设备材料部组织，通过会议、培训、书面等各种方式与项目部、质安部、技术部等进行合同交底。

6、在合同履行过程中，甲方提出合同的变更需要书面签认，作为合同的组成部分；按规定进行合同更改信息交流，做相应工程信息的更改。

7、与甲方保持沟通，进行合同履约分析，包括生产过程和完工后；并定期分析、评价合同履行情况；保存合同变更、会议纪要、函件、通知等履约内容，确保产品和服务质量。



基本符合要求。

●设计开发：

经过与管代及生产部主管沟通：

企业为道路交通行业的科技公司，主要致力于桥梁伸缩装置、资质范围内的公路桥梁橡胶支座的生产和技术服务

企业配有设计人员、研发人员，负责产品设计开发工作。

企业自成立以来，对桥梁伸缩装置、橡胶支座的研发，一直处在行业领先地位，获得专利证书多项，与多所大中医院校合作，如：河北大学、衡水学院等，与国家工程橡胶产品质量检验检测中心（河北）共建实验室，为行业产品（减振降噪设备、伸缩装置）提供实验场所

马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

马经理介绍了“无螺栓预压式大位移抗挠度多向变位梳形板桥梁伸缩装置”的研发过程，该产品 2019 年 12 月 30 日获得国家专利

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

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

3、安装工艺简单 - 一次调平、一次焊接、一次浇筑

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

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

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。

目前无新的设计开发活动

●与外部有关的过程：控制如下：

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入“合格供方名录”：



合格供应商名称	采购产品
河北宏祥桥梁工程材料科技有限公司	型钢
邯郸市铖铨贸易有限公司	薄板、中板
衡水桃城区腾达物流货运中心	货物运输
衡水桃城区腾达物流货运中心	货物运输
无锡新宝泽金属制品有限公司	不锈钢板
衡水三瑞贸易有限公司	螺纹钢
衡水达特贸易有限公司	不锈钢板

。。。。。

查见上述供方调查评价内容包括：建立质量体系情况、所供产品满足标准情况、产品历史和业绩，供货、价格、售后服务等情况、生产设备、生产能力、检测技术、管理人员及技术人员等。

物流服务外包给物流公司并对其能力进行了评价，满足要求，列为合格供应商。

另抽铸件外包过程的控制，均有控制记录（外包方的评价、签批等）列入日期：2026.1.20

编制了《物资采购控制程序》对采购过程及供方进行控制，确保所采购的产品或者外包活动及供方提供的服务符合规定要求。

查采购合同：

——抽 1 供方:武邑禄峰工程材料科技有限公司 需方:双盛交通科技有限公司

签订时间:2025 年 12 月 01 日，

- 伸缩缝胶条 80 米，
- 板缝胶条 450*4 米
- 板缝胶条 250*4 米
- 板缝胶条 350*4 米
- 双胶条 1589 米
- 伸缩缝胶条 80 米

——抽 2 需方:双盛交通科技有限公司 供方:衡水市红金鱼水漆销售有限公司

- BSEJW1020 灰水性桥梁构件底漆 1240(KG)
- BSEJW1020 水性桥梁构件底漆固化剂 173.6(KG)
- BSEJW2070B03 淡灰水性桥梁构件面漆 1760(KG)
- BSE.W2070 水性桥梁构件面漆固化剂 220(KG)

——抽 3 合同编号:HX202501223

供方:衡水宏祥桥梁程材料科(限)公司需方:双盛交通科技有限公司

- 产品名称：型钢 E 型
- 中梁
- 型钢 F 型

——抽 4 供方:市城铖铨贸易有限公司 需方：双盛交通科技有限公司 签订时间 2026.01.07

- 开平板 Q235B 975*1500*5.2m
- 中板 Q235B 14*2000
- 中板 Q235B 25*2000
- 中板 Q235B 30*2000

合同中还规定了数量、金额、质量要求、运输方式、验收方式、结算方式、违约责任等内容
查其他采购合同，符合要求

●过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产技术部、质检部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，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 GYZ 系列 20 个品种的模具、GJZ 系列的胶垫、胶块的数十个规格，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-11-06。

--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：耿凤明，日期：2025.11.6

钢板铣齿：使用设备：铣床，控制点：尺寸，操作：张*，日期：2025.11.7

合缝钻孔：控制点：合缝精度、尺寸、孔位，操作：李*，张*，日期：2025.11.9

焊接、组装：使用设备：二氧化碳保护焊，控制点：焊缝质量，操作胡成良，日期：2025.11.12

校平：控制点：校验平整度，操作：马*、张*，日期：2025.11.13

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：胡*，日期：2025.11.13

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：2025.12.6

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：2025.12.9

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

4) 检验：见 8.6 条款

三、球型支座

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

1) 原材料检验：，见 8.6 条款

2) 部件加工：控制点：加工精度、尺寸 加工设备：加工中心

3) 平面四氟板加工：控制点：硬度、尺寸

4) 组装：控制点：精度

5) 检验：见 8.6 条款



生产任务单内容：编号-13-01。

查其他批次产品流转卡，均按上述流程进行控制

技术服务：胡经理介绍，企业的技术服务过程主要体现在甲方进行招标前的技术咨询阶段和产品售出后的安装技术指导阶段两个方面

技术服务流程：招标前的技术咨询--客户确认--产品售出后的安装技术指导（编制产品说明书或安装技术指导书）--远程技术指导/现场指导安装（需要时）

抽“中建建筑集团有限公司 107 国道咸安段改建工程”9 月进行的伸缩缝技术咨询

企业根据桥梁宽度、现场概况及其他技术资料制作了技术方案，包括伸缩缝型号、材质、安装方案、同类伸缩缝的优缺点比较等，最终技术方案获得通过，且在 7 月 3 日中标，于 2025 年 7 月 12 日签订订单

胡经理介绍，该项目因冬季原因已停工，尚未供货，供货时间一般是根据工程进度，施工时，企业派人进驻现场进行安装指导（有需要时），一般是制作安装使用说明书（含图纸），施工方按照施工说明书（含安装图纸）进行安装施工，有问题时电话沟通，

--该项目安装使用说明已制作完成，

--查看安装使用说明，内容包含：安装图纸、安装方法、混凝土振捣方法等

审核期间，无现场指导情况，

技术服务过程受控

--查车间生产现场：

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

--运行控制情况：现场查看、主管介绍

1、炼胶车间（车间：密炼、开炼）：该车间主要为橡胶支座提供胶片；

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

开炼：将密炼好的胶片压延成工序所需要的厚度、宽度，现场运行正常

伸缩缝车间

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

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

3) 胡经理介绍，该批次产品刚进入焊接组装阶段，尚未进入其他环节

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

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。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节识别的特殊过程为：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：胡部长介绍，企业产品包装未托盘包装和金属周转箱，一般临时租赁叉车进行装车，装车过程注意不要损害产品，

运输：胡部长介绍，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

--查贵州交通资源开发集团有限公司沪昆国家高速公路贵阳至安顺段扩容工程伸缩缝物资采购”项目交付情况，送货日期 2025.12.3，送货地点：项目工地，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、天然橡胶及辅料、型钢等。

1、查 2025.11.15,《采购产品检验记录》

名称： 钢板 30mm 牌号：Q235

检验项目：型号规格； 数量 15T； 外观；材质单；

检验员：赵泳琪

检验结论:合格

2、查 2025.11.16,《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：赵泳琪

检验结论:合格

3、查 2025.12.29,《采购产品检验记录》

名称： 型钢（C型、E型、F型）

检验项目：数量 8 吨、尺寸、材质单；

检验员：赵泳琪

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：GQF-C50、GQF-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。赵泳琪、2025.12.23

--查板式支座工序检验记录：批次：2025.12.13；

- 1、型号：GJZ300*400*47(CR)、GYZF300*54(NR)
- 2、检验项目：外观、尺寸、橡胶硬度等。
- 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。赵泳琪、2025.12.23

查成品检验记录

--查产品检验记录：板式橡胶支座

规格型号：GYZ 500×90

检验项目：极限抗压强度 Ru(Mpa)、抗压弹性模量 E(Mpa)、抗剪弹性模量 G1(Mpa)、老化后抗剪弹性模量 G2(Mpa)。

检验结果：参照交通部标准 JT/T4-2019，检测合格，准予出厂。

检验人员：赵泳琪

检验日期：2025.12.10

--查产品检验记录：无螺栓多向变位梳型桥梁伸缩缝装置

规格型号：320 型

检验项目：外观质量、外形尺寸、防水性能、组装。

检验结果：外观光滑，平整、无毛刺，符合相应标准和规定要求，产品合格。

检验人员：赵泳琪

检验日期：2025.12.1

--查产品检验记录：梳齿板桥梁伸缩装置

规格型号：80 型

检验项目：外观质量、外形尺寸、防水性能、组装。

检验结果：外观光滑，平整、无毛刺，符合相应标准和规定要求，产品合格。

检验人员：赵泳琪

检验日期：2025.12.27

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，见证试验，内容如下

检测单位：中钢集团郑州金属制品研究院股份有限公司

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（车间：密炼、开炼）：该车间主要为橡胶支座提供胶片；

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、固废等。

2、机械加工车间：主要是盆式支座、板式支座、球形支座的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加



工区、半成品、成品存放区

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、固废等。

3、硫化车间：主要是支座的硫化（硫化机）

环境因素：废气的排放；电能的消耗；潜在火灾的发生、固废等。

4、伸缩缝车间：该车间有下料区、焊接区、机械加工区、抛丸除锈区、打磨区、火焰切割区

环境因素：噪声、粉尘、废气的排放、固废

5、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

环境因素：火灾、废气的排放

6、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、风险评价和控制措施的确定控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源识别评价表》，涉及生技部的危险源主要包括：

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；

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

机械加工车间：主要是盆式支座、板式支座、球形支座的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加工区、半成品、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、硫化车间：主要是支座的硫化（硫化机）

危险因素：潜在火灾、机械伤害、废气伤害、烫伤等

4、伸缩缝车间：该车间有下料区、焊接区、机械加工区、抛丸除锈区、打磨区、火焰切割区

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

5、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

危险因素：火灾、废气的伤害

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。

●运行

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：

1、伸缩缝：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

注：焊接过程为特殊过程。

2、技术服务流程：招标前的技术咨询--客户确认--产品售出后的安装技术指导（编制产品说明书或安装技术指导书）--远程技术指导/现场指导安装（需要时）

3、桥梁支座的生流程：



1) 板式支座：（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）硫化--组装--检验--成品入库

注：硫化过程为特殊过程；组装为关键过程

2) 球型支座：下料--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

注：硫化过程为特殊过程；组装为关键过程

★运行控制情况：环境

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；

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、固废等。

控制措施：

废气、粉尘控制：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、机械加工车间：主要是盆式支座、板式支座、球形支座的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加工区、半成品、成品存放区

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：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、硫化车间：主要是支座的硫化（硫化机）

环境因素：废气的排放；电能的消耗；潜在火灾的发生、固废等

控制措施：

废气、粉尘控制：硫化工序各设备配置集气罩，布袋+15米排气筒，二层封闭，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）

4、伸缩缝车间：该车间有下料区、焊接区、机械加工区、抛丸除锈区、打磨区、火焰切割区

环境因素：噪声、粉尘、废气、固废

控制措施：

焊接区：主要环境因素：火灾、噪声、粉尘、废气、固废

火灾控制措施：气罐离操作现场不少于10米，员工持证上岗，定期检查输气管线及其他仪表装置的状态，配备灭火器

噪声控制措施：员工配备耳机，车间封闭不外排等

粉尘控制措施：布袋除尘

废气控制措施：配备焊接集气装置，吸附布袋+活性炭+15米排气筒，员工佩戴口罩

固废控制措施：主要是焊渣，每日清扫收集，存放于指定位置

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



火焰切割区:主要环境因素: 火灾、废气、固废

控制措施:

火灾控制措施: 气罐离操作现场不少于 10 米, 员工持证上岗, 定期检查输气管线及其他仪表装置的状态, 配备灭火器

废气控制措施: 配备焊接集气装置, 吸附布袋+活性炭+15 米排气筒, 员工佩戴口罩

固废控制措施: 主要是焊渣, 每日清扫收集, 存放于指定位置

机械加工区: 主要环境因素: 噪声、废水(切削液)、固废(铁屑)、废气

噪声控制措施: 员工配备耳机, 车间封闭不外排等

废水(切削液)控制措施: 主要是机械加工冷却水, 循环利用不外排

固废(铁屑)、控制措施: 每日清扫收集, 存放于指定位置

废气控制措施: 配备焊接集气装置, 吸附布袋+活性炭+15 米排气筒, 员工佩戴口罩

抛丸除锈区: 主要环境因素: 废气、粉尘

废气控制措施: 配备集气装置, 吸附布袋+活性炭+15 米排气筒, 员工佩戴口罩

粉尘控制措施: 布袋除尘

打磨区: 主要环境因素: 粉尘

粉尘控制措施: 布袋除尘

废水控制措施: 配备集气装置, 吸附布袋+活性炭+15 米排气筒, 员工佩戴口罩

5、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

6、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。

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。

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

★技术服务过程的环境因素识别及控制措施:

1、技术服务过程结束方案咨询和安装使用说明书的编制过程, 按照办公过程进行控制, 见办公过程, 不再赘述

2、现场指导安装(需要时), 进入施工现场, 遵守施工方的环境保护要求,

3、路上(开车或其他方式), 均按办公室外出人员的控制要求, 见办公室该条款审核

★运行控制情况: 安全职业健康

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;

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：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：员工配备耳机，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、机械加工车间：主要是盆式支座、板式支座、球形支座的机械加工，该车间有下料区、焊接区、机械加工区、成品、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：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：员工配备耳机，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、硫化车间：该车间主要是支座的硫化（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：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

4、伸缩缝车间：该车间有下料区、焊接区、机械加工区、抛丸除锈区、打磨区、火焰切割区

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：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

5、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

6、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

控制措施：

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。

★技术服务过程的危险源识别及控制措施：

1、技术服务过程结束方案咨询和安装使用说明书的编制过程，按照办公过程进行控制，见办公过程，不再赘述

2、现场指导安装（需要时），进入施工现场，遵守施工方的安全职业健康的控制措施的要求，

3、路上（开车或其他方式），均按办公室外出人员的控制要求，见办公室该条款审核

--提供 2025.12.5 消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2025 年 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。

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

仍执行公司《事故应急准备与响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。

负责人介绍，公司组织会议对可能存在的紧急情况进行了识别，包括火灾，触电，机械伤害，交通事故等。

制定有火灾应急预案、触电应急预案、高空坠物应急预案等；

咨询紧急情况的处理：负责人回答未发生过。基本符合要求。

抽查火灾应急预案，有应急指挥机构、职责、设备、电话、预防事故的措施、事故处置等内容，基本符合要求。

另查其他预案的策划情况，均符合要求。

公司成立应急演练小组，成员为各部门负责人。



查看企业办公楼和车间均配备了有效的消防器材，急救和防暑药品等。

提供应急演练计划和演练记录，演练计划包括火灾应急演练、人员触电应急演练、人员高空坠物应急演练等。

--抽火灾事故应急预案演练记录，演练时间：2025/12/13，演练地点：生产车间，有演练时间，地点和演练的过程，演练结束后，对演练的结果和预案适宜性有效性进行了评审，评价结论为能够全部执行，基本满足需要完善：

演练存在问题：加强操作，熟练度不够；对消防预案进行了完善，提供了消防应急疏散方案，消防组织机构图；

另抽其他应急演练的情况，均达到了要求。

演练后组织各部门负责人对应急预案评审，一致认为，应急预案基本能够全部执行。

重污染天气应急预案主要是严格执行环保部门提出的要求，按规定进行开机和停产，有重污染天气应急措施。

查消防物资：防护物资、消防栓、灭火器、应急通道等，询问已将应急响应的相关信息传递给了相关方、访客等。基本符合要求

●绩效

负责人介绍，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、职业健康安全绩效监视和测量控制程序》

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 2025 年 3 季度检查情况，均符合要求。

--查环评资料：企业的《建设项目环境影响报告表》于 2018 年 9 月 14 日经过当地相关部门批复，编号：衡桃评【2018】55 号，于 2019 年 12 月 15 日经过验收，以衡水双盛工程橡胶有限公司名义办理，企业与 2021 年名称变更为：双盛交通科技有限公司

--查环境监测报告，监测类别：废气、噪声，经检测废气排放浓度及噪声监测结果均满足标准要求。监测单位：衡水谱信环境检测技术有限公司，报告日期：2025 年 11 月 27 日。

检测报告检测项目未进行无组织废气的检测（固定污染源登记中又无组织废气检测要求），已于企业沟通，下次审核关注

--查建筑设施的消防验收，企业介绍：企业建厂时间较早，当时地方政府无消防验收要求，日常检查中未提出问题。

--环境绩效监测：

环境目标指标：已完成。

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；

提供危险废物收集贮存合同：衡水丰复环保科技有限公司，合同有效期：2025 年 2 月 24 日至 2026 年 2 月 26 日，危废名称：废活性炭、废过滤棉。

查危险废物转移联单：废活性炭、废过滤棉，交付时间为 2025 年 5 月 26 日。

2026 年危险废物收集贮存合同正在签订中，下次审核关注。

提供环境监测报告，监测类别：废气、噪声，经检测废气排放浓度及噪声监测结果均满足标准要求。监测单位：衡水谱信环境检测技术有限公司，报告日期：2025 年 11 月 27 日。

--职业健康安全监测：

企业进行了双控，对企业安全进行控制

职业健康安全目标指标：已完成。

提供职业病危害因素检测报告，检测类型：定期检测，结论：本次检测化学危害因素为其他粉尘-总尘、电焊烟尘-总尘、炭黑粉尘-总尘、石灰石粉尘-总尘、石灰石粉尘-呼尘、臭氧、氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)、锰及其无机化合物(按 MnO₂计)、一氧化碳、硫化氢、二氧化硫、氧化锌，检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素》(含第 1 号、第 2 号修改单)、纸 GBZ 2.1-2019 的要求。本次检



测物理因素为噪声、紫外辐射，检测结果均符合《工作场所有害因素职业接触限值第2部分:物理因素》GBZ2.2-2007的要求。

检测单位：河北儒博环境检测科技有限公司，报告日期：2025年05月08日。

为一线员工安排职业健康体检，查见《职业健康检查总结报告》，检查结果：本次职业健康体检13人，职业健康检查类型为在岗期间，其中疑似职业病0人，职业禁忌证0人，复查0人，其他疾病或异常10人，目前未见异常3人。职业病体检建议：可继续从事本工作岗位。体检机构：武邑县中医医院，体检报告日期：2025年4月3日。

特种设备：天车总计23台/套，经过年度检测，见扫描件，叉车3台：经过检测，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

●法律法规及其他要求合规性评价

编制有《法律法规和其他要求管理及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《法律法规和其他要求管理及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《公司合规性评价记录》，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，实施情况均执行良好。日期：2025.12.10。

提供了《合规义务评价报告》，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：公司的运作符合相关法律、法规的要求。

评价人：王永胜、种凤、顾新泽、胡延超、赵咏琪等

批准/日期：张铁琦 2025.12.10

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：

依然执行《内部审核控制程序》，程序规定内审每年至少一次。

查最近一次内审：

提供了《内部审核实施计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核准则、日程安排，计划2025年12月1日实施内审。编制：艾永楠 审批：王永胜 日期：2025.11.25。



审核组成员：组长：顾新泽 组员：艾永楠、胡延超。提供有内审组长及内审员任命书，内审员均通过了标准和内审知识的培训考核。

按计划于 2025 年 12 月 1 日实施内审：

提供了内审首次会、末次会签到表，有各部门参会人员签到。

经查问：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。

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，内审无条款遗漏。

本次内审开具 1 项不符合，发生在生技部 EO8.1.2，为一般不符合项，提供了整改验收记录。

提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核结论等内容，对审核过程进行了综述，审核结论：通过审核发现公司质量、环境和职业健康安全管理体系在审核范围内基本符合审核准则的要求、符合公司合规义务和公司制定的管理体系文件要求，能够针对体系运行中出现的不符合采取相应的改进措施，运行基本有效，初步建立了自我完善和持续改进管理机制，增加了顾客满意、相关方满意和社会满意，承担公司应该承担的环保和职业健康安全责任。

与内审员进行沟通，对内审程序及实施情况有了进一步认识。

负责人知晓本次内审具体时间、参加人员、不符合项等内容

管理评审：

受审核方策划有《管理评审控制程序》，程序要求一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

查最近一次管理评审：提供了《管理评审计划》：管理评审的时间：2025.12.10

主持人：总经理， 参加人：各部门负责人

2、查看管理评审输入内容：公司所处的环境和相关方期望是否被公司识别；管理体系是否适应内、外环境；制定的管理方针是否具有指导作用；是否与经营目标、规划、战略协调；是否贯彻并被全体员工理解；是否在方针的框架内制定了管理目标，是否实现；是否合适；是否符合公司的发展需要；公司面临的风险和机遇有那些；如何把控；

管理体系的过程是否充分识别，并有效策划；管理体系所需的资源是否充分，职责和过程是否充分；管理体系文件是否充分适宜、有效；产品质量控制情况、生产过程控制情况和服务质量状况；顾客满意度分析和相关方沟通情况；

环境运行控制情况，环保事故的处理；管理体系的充分性、适宜性、有效性如何；管理体系改进的机会和变更的需要。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

4、查看《管理评审报告》，总经理对管理评审过程进行了总结，结论：通过这次管理评审，大家一致认为：体系运行是有效的，公司所处的环境和相关方期望被公司识别，管理体系适应内、外环境，制定的管理方针具有指导作用，与经营目标、规划、战略协调，管理目标能够实现，职责和过程明确，管理体系文件充分适宜、有效，产品质量控制情况及生产过程控制情况和服务质量状况良好，保持了与顾客和相关方的良好沟通，未出现质量、环保事故和投诉。

本次管理评审提出的改进项目有 2 项，具体为：

- 1) 强化标准培训，加强理论指导实践；
- 2) 加强对员工职业健康安全方面的关注。

管理评审策划和实施基本符合标准要求。

5、提供了改进检查记录表，针对以上改进建议，制定了改进措施

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》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。

针对采购出现的不合格，直接退货。

公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。

对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

仍执行《不符合及纠正措施控制程序》《不合格品控制程序》。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查，日常的客户投诉处理，日常质量分析，不合格品分析、环境事件和安全事故等等发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取了必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

日常工作中，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合基本得到了有效控制，质量意识较高，但人员环保、安全意识仍有待提高。

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。

地方主管部门未开具书面不合格。未收到过处罚。

负责人介绍，公司始终按标准要求对不符合进行纠正，并分析不符合的原因，制定并实施纠正措施，持续改进环境和职业健康安全管理体系的有效性

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

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: 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

不符合事实:轻微不符合项(1)项,涉及部门/条款:办公室 涉及条款 GB/T19001-2016 标准 GB/T24001-2016 标准 GB/T45001-2020 标准, 9.2.2 条款, 已纠正, 经验证有效

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, 双盛交通科技有限公司的

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、王莹、张会君



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。