



项目编号：20709-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：青岛祥瑞胶带有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：潘婷

审核组员（签字）：殷明光

报告日期：2025年5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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：潘婷

组员：殷明光



受审核方名称：青岛祥瑞胶带有限公司

## 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	潘婷	组长	审核员	2025-N1QMS-1332754	
B	殷明光	组员	技术专家	ISC-JSZJ-628	14.01.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵华、杨欣	向导	受审核方
2	无	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（**质量管理体系**）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：

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  单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：不适用；

d) 相关的法律法规：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  
中华人民共和国公司法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国反不正当竞争法等

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：GB/T 33510-2017耐热橡胶覆盖层输送带 覆盖层的耐热性 要求和试验方法、GB/T 32457-2015输送带 具有橡胶或塑料覆盖层的普通用途织物芯输送带规范、GB/T 5752-2013输送带 标志、GB/T 28267.1-2021钢丝绳芯输送带 第1部分：普通用途输送带的设计、尺寸和机械要求、GB/T 23677-2017轻型输送带、GB/T 7986-2013



输送带 滚筒摩擦试验、GB/T 5756-2009输送带术语及其定义、GB/T 12753-2020输送带用钢丝绳、GB/T 20021-2017帆布芯耐热输送带、GB/T 33204-2016轻型输送带 电阻测定、GB/T 4490-2021织物芯输送带 宽度和长度、GB/T 39813-2021输送带 贮存和搬运指南、GB/T 9770-2013普通用途钢丝绳芯输送带、GB/T 33514-2017钢丝绳芯输送带 钢丝绳横向和垂直位移的测定、GB/T 28267.4-2015钢丝绳芯输送带 第4部分：带的硫化接头等标准。

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05月22日上午至2025年05月23日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月20日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:橡胶输送带的生产（不含有许可要求的产品）

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：青岛市黄岛区世纪大道西首

办公地址：青岛市黄岛区世纪大道西首

经营地址：青岛市黄岛区世纪大道西首

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05月21日 08:00至2025年05月21日 12:00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：

生产过程控制，供应商管理，产品检验

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（2）项，涉及部门/条款：

技质部 1 项不符合项：不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5.2 条

综合部 1 项不符合项：不符合 GB/T19001-2016 标准 7.2 条

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6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5月22日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审员及关键岗位人员应知应会；监视和测量器检定或校准；生产和服务提供控制；产品放行控制

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司按质量管理体系按标准要求建立、运行和保持管理体系，明确各部门职责和权限，质量控制措施基本有效执行，无质量事故，生产和服务流程与实际基本相符，按策划、适用法律法规及其他相关要求、顾客要求实施生产和服务提供控制和质量管理，通过管理体系运行规范内部管理，提高全员质量意识。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

公司按标准要求建立质量管理体系，并基本有效运行，对公司基础管理进行规范，通过管理体系运行能够提升公司基础管理、规范日常工作及提高人员能力和意识，成熟度尚可。

2) 风险提示：

公司需确保持续加强学习和规范、确保质量管理体系与实际保持一致，持续有效运行并保留生产和服务控制运行证据。监视和测量器具管理、现场作业要求适宜性、严格执行需持续加强管理。

### 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：青岛祥瑞胶带有限公司创建于2009年4月16日，体系实施时间：2024年12月20日

2) 法律地位证明文件有：

按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照；统一社会信用代码证：913702116867655259，登记日期：2015年1月29日；经查原件，提供资料属实。

3) 审核范围内覆盖员工总人数 31 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

以长白班为主，科室人员无倒班 8：00-12：00，13：00-17：00。

车间员工：常规上班时间为 7：30-11：30，13：00-17：30，根据订单有延时下班，订单量大时，密炼工序或硫化工序原一班人员会分成两班生产，车间负责人本审核周期夜班很少。

4) 范围内产品/服务及流程：原材料----配料----炼胶----压出----成型----硫化----检验----入库----

出货



### 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

#### 3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

##### 1、管理体系策划和控制

青岛祥瑞胶带有限公司创建于2009年4月16日，公司注册地址：青岛市黄岛区世纪大道西首，生产地址位于山东省青岛市黄岛区世纪大道西首，生产办公场所为自有房产，提供房地产权证：房地产权利人：青岛祥瑞胶带有限公司，编号：青房地权市字第201580420号，登记时间：2015年9月21日，使用年限：2015年8月4日至2065年8月3日止，使用权面积：7836 m<sup>2</sup>，满足生产销售办公需要，企业目前拥有员工31人，设置了综合部、生产部、技质部等部门，拥有生产备包括：密炼机、开炼机、四辊压延机、破胶机、翻胶机、成型机、平板硫化机、钢丝绳锭子架、钢丝绳张力站、分梳装置、冷压成型装置、切割装置、卷曲装置、鄂式硫化机、小平板硫化机、数控万能水切割机、平板打孔设备等。

法人代表兼总经理单宝田任命了管代：赵华。

按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

青岛祥瑞胶带有限公司：统一社会信用代码证：913702116867655259，法人代表单宝田；经营范围：生产、销售：橡胶输送带；销售：橡胶助剂、机械设备及配件、金属制品、木制品；货物进出口。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）登记日期：2015年1月29日；有效期：2015年1月29日至长期。

查公司营业执照资质证件均在有效期内，包括认证申请范围。

查国家企业信用信息公示系统，企业无异常经营记录、无违法失信记录，无严重失信情况。

认证主管部门：综合部，适用GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准全部条款，无删减。

与公司领导单宝田沟通，组织识别了外部环境因素和内部环境因素；

识别的外部环境有：包括经济、社会、政治、技术、影响工作环境的因素、自然环境含气候影响等。

识别的内部环境有：资源因素、人力因素、运营因素、组织治理等相关因素。

公司综合部根据公司销售人员从国内外市场、客户、网络等搜集到的信息并结合公司自身业务运作情况进行分析，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

##### 2、质量管理体系范围

确定质量管理体系范围时考虑内容：各种内部和外部因素；相关方的要求，包括相关合规义务；组织的活动、产品；其组织单元、职能和物理边界。

公司质量管理体系范围：橡胶输送带的生产（不含有许可要求的产品）

经识别企业外包过程为：产品运输、计量器具检定/校准。

##### 3、相关方的需求和期望

公司相关方包括：客户、政府监管部门、供方、员工、股东、协会等。

公司对相关方的需求及期望进行识别确认，并对这类需求及要求等进行管理及定期更新，保持有效性。

各负责部门按控制措施执行，满足这些相关方需求和期望，没有发生相关方严重投诉现象。

##### 4、质量方针和目标

公司质量方针：

内强质量管理，不断满足顾客需求与期望；依托诚实守信，营造优良发展环境；争创品牌产品，持续改进管理体系。

公司的管理方针记录在《质量手册》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，结合了公司生产和服务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，在公司管理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，通过贯标培训、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 2025.04.17 日召开的管理评审会议，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。

质量手册中有批准的质量目标；管理层介绍通过文件、培训、会议传达，确保全员明确并贯彻；

公司总目标：公司将总目标分解到各相关部门，有年度目标指标分解及汇总；

质量目标：

- a. 出厂产品合格率 100%；
- b. 顾客满意度  $\geq 96\%$ ；

查 2024 年 12 月份《公司质量目标分解及实现情况汇总》，目标均已达成，统计人：杨欣，考核时间：2024-12-31；

2025 年 1-4 月份《公司质量目标分解及实现情况汇总》，目标均已达成，统计人：杨欣，考核时间：2025-04-30

## 5、风险和机遇控制

在策划管理体系时考虑了风险和机遇以及相应的应对措施，制定了《风险和机遇控制程序》，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。提供了 2024.12.20《风险和机遇评估分析表》，将需要应对的风险和机遇进行风险分析确定风险级别（采用打分法），在管理体系所确定的过程中，整合制定针对性管理措施，有执行情况检查和有效性评价检查。

## 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

### 1、产品实现过程策划

1) 确定产品和服务的要求：按照技术协议书、顾客图纸进行加工

编制了生产工艺流程、产品技术要求、作业指导书等指导产品生产；

2) 外包过程为：产品运输、计量器具检定/校准。

需确认的过程：硫化过程。

3) 确定了相应质量目标，目标基本合理，可测量。

4) 策划了相关文件：生产过程和设备控制程序、操作规程及技术图纸要求等，对生产和服务提供过程进行控制；



公司建立并执行《产品的测量与监控程序》、顾客要求及图纸；

产品质量标准：GB/T 33510-2017 耐热橡胶覆盖层输送带 覆盖层的耐热性 要求和试验方法、GB/T 32457-2015 输送带 具有橡胶或塑料覆盖层的普通用途织物芯输送带规范、GB/T 5752-2013 输送带 标志、GB/T 28267.1-2021 钢丝绳芯输送带 第1部分：普通用途输送带的设计、尺寸和机械要求、GB/T 23677-2017 轻型输送带、GB/T 7986-2013 输送带 滚筒摩擦试验、GB/T 5756-2009 输送带术语及其定义、GB/T 12753-2020 输送带用钢丝绳、GB/T 20021-2017 帆布芯耐热输送带、GB/T 33204-2016 轻型输送带 电阻测定、GB/T 4490-2021 织物芯输送带 宽度和长度、GB/T 39813-2021 输送带 贮存和搬运指南、GB/T 9770-2013 普通用途钢丝绳芯输送带、GB/T 33514-2017 钢丝绳芯输送带 钢丝绳横向和垂直位移的测定、GB/T 28267.4-2015 钢丝绳芯输送带 第4部分：带的硫化接头等标准，合同或技术协议书、顾客图纸等。

### 3. 确定资源需求：

生产办公场所为自有房产，提供房地产权证：房地产权利人：青岛祥瑞胶带有限公司，编号：青房地权市字第201580420号，登记时间：2015年9月21日，使用年限：2015年8月4日至2065年8月3日止，使用权面积：7836 m<sup>2</sup>。

从事办公、生产和服务、采购和销售、仓储等，公司目前拥有员工共计31人，其中管理人员5人，设置了管理层、综合部、技质部、生产部；

基础设施：1#车间（硫化、成型）2496 m<sup>2</sup>、2#车间（硫化、压出）592 m<sup>2</sup>、炼胶车间+配料间900 m<sup>2</sup>、实验室78 m<sup>2</sup>，办公楼一座共199.83 m<sup>2</sup>。

拥有生产设备：密炼机、开炼机、四辊压延机、破胶机、翻胶机、成型机、平板硫化机（钢丝绳线）、钢丝绳锭子架、钢丝绳张力站、分梳装置、冷压成型装置、切割装置、卷曲装置、平板硫化机（分层带）、鄂式硫化机（挡边线、小平板硫化机、数控万能水切割机、平板打孔设备、叉车、起重机、蒸汽锅炉（D级）等生产设备；

检测设备：硫化仪、门尼粘度仪、电子拉力机、旋转辊筒式磨耗试验机、钢尺、热老化试验箱、平板硫化机、2型裁刀、游标卡尺、秒表、双头切片机、拉力试验机、电子秤等；

特种设备：叉车2部、电动单梁起重机（5T）2台、（10T，2台，其中1台已停用，提供停用登记表），2T一台，蒸汽锅炉（D级）一台。

办公设施包括：电脑、打印机、办公桌椅等设施。

## 2、生产和服务提供控制

公司编制了《生产运作控制程序》，规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

### 一、现场查看受控条件：

1) 企业目前从事的是橡胶输送带的生产（不含有许可要求的产品）。



生产的工艺流程：

原材料——配料——炼胶——压出——成型——硫化——检验——入库——出货

通常依据客户的订单来确定需要生产橡胶输送带的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产任务单，从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。

根据客户订单下发生产计划单，同时把产品图纸一起下发到车间主任。

现场有：图纸、技术通知单、操作规程、作业指导书、检验规范，可以满足指导生产操作的要求。

2) 提供和配置了硫化仪、门尼粘度仪、电子拉力机、旋转辊筒式磨耗试验机、钢尺、热老化试验箱、平板硫化机、2型裁刀、游标卡尺、秒表、双头切片机、拉力试验机、电子秤等监视和测量设备，提供了硫化仪、门尼粘度仪、电子拉力机、旋转辊筒式磨耗试验机、钢尺、热老化试验箱、平板硫化机、2型裁刀、游标卡尺、秒表、双头切片机、拉力试验机、电子秤等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动有原材料检验、工艺检查、成品带的外观检验、出厂检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4) 提供和配备了密炼机、开炼机、四辊压延机、破胶机、翻胶机、成型机、平板硫化机（钢丝绳线）、钢丝绳锭子架、钢丝绳张力站、分梳装置、冷压成型装置、切割装置、卷曲装置、平板硫化机（分层带）、鄂式硫化机（挡边线）、小平板硫化机、数控万能水切割机、平板打孔设备、叉车、起重机、蒸汽锅炉（D级）等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

6) 公司确定硫化过程不能由后续监视和测量加以验证，对硫化过程进行了确认，提供了《特殊过程确认表》，2025.03.11日丰金相/李秀治/单宝俊/王志亮/李丰/祝信家/王世清等对硫化过程的操作人员、设备、环境、工艺、操作记录等进行了确认，结果符合。

7) 提供了设备安全操作规程、作业指导书、图纸、专用模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，通过日常培训教育和指导来防止人为错误。

8) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。成品经检验合格后，按要求打包，办理入库手续，做好标识。仓库产品遵守先进先出管理规定，做好产品防护。技质部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。



现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织常用的物流公司为山东宇鑫物流有限公司。企业通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司司机提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由企业和客户提供。企业库管员依据发货单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户负责卸车，收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认，送货人带回企业作为记账凭证。

出示近期销售发货单

(1) 发运时间：2025 年 5 月 9 日

客户名称：青岛环球输送带有限公司

产品名称：ST1250 双防耐温 180 度提升带 打孔 扒 1 头 B350\*16.5mm/ ST1250 双防耐温 180 度提升带 打孔 扒 2 头 B300\*16.5mm

运输车牌号：鲁 BH5879

发货人张玉芳。

(2) 发运时间：2025 年 4 月 23 日

客户名称：山东康迪泰克工程橡胶有限公司

产品名称：环形裙边带 EP200-800\*6 (4.5+1.5) / 环形裙边带 EP200-650\*4 (4.5+1.5)

运输车牌号：鲁 B02SY3

发货人张玉芳。

(3) 发运时间：2025 年 5 月 20 日

客户名称：大连碧海环保设备有限公司

产品名称：耐温 180 度双层防撕裂钢丝绳提升带 扒两头（打孔）B450\*17mm

运输车牌号：鲁 UAS037

发货人纪义兆。

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

生产部根据订单下达生产任务安排进行组织生产，提供钢丝绳输送带技术通知单，覆盖认证申请产品：

查有 2025.3.22 钢丝绳输送带技术通知单：根据生产计划 XR2025032203，双防提升带（环形），规格



ST1600/B600×19mm/L=29.38米×2条/43.38米/28.98米，完成日期：2025.4.9

查有 2025.4.28 钢丝绳输送带技术通知单：根据生产计划 XR2025042802，耐 180° 双防提升带，规格 ST1600/B680×17mm/L=101.466米×2条，完成日期：2025.5.15；

查有 2025.4.30 钢丝绳输送带技术通知单：根据生产计划 XR2025043004，耐 150° 双防提升带，规格 ST1250/B450×16.5mm/L=59.4米×2条/74.8米×2条，完成日期：2025.5.30；

查有 2025.5.10 钢丝绳输送带技术通知单：根据生产计划 XR2025051001，双防提升带（环形），规格 ST1600/B300×19mm/L=23.43米，完成日期：2025.5.30；

查有 2025.5.21 钢丝绳输送带技术通知单：根据生产计划 XR2025052101，双防提升带，规格 ST1000/B500×14mm/L=51米×2条，完成日期：2025.5.27；

提供“硫化工序原始记录”

1. 型号 5.1600/13500×19m/47.98米（环形）橡胶输送带，硫化压力 5.7Mpa、气压 0.32、高温 147℃、低温 145℃、正硫化时间 34min、装锅时间 3:48、计时时间：3:55、卸锅时间：4:30、宽度 500mm、厚度 19、挡铁厚度 19mm、胶带厚 19.2mm、胶带宽 500mm、胶带长度 6.7mm、冷压 5Mpa、张力 5Mpa，日期：2025.5.7

2. 型号 ST0600/B850×17mm/43.736米 2条、31.736米、79.736米 2条，硫化压力 9.3Mpa、气压 0.32、高温 146℃、低温 143℃、正硫化时间 33min、装锅时间 8:02、计时时间：8:05、卸锅时间：8:38、宽度 850mm、厚度 17、挡铁厚度 16.5mm、胶带厚 17.1mm、胶带宽 851mm、胶带长度 7mm、冷压 7Mpa、张力 7Mpa，日期：2025.5.9

3. 型号 ST1250/B450×16.5mm/73.7米 6条，硫化压力 5.5Mpa、气压 0.32、高温 147℃、低温 145℃、正硫化时间 33min、装锅时间 6:40、计时时间：6:44、卸锅时间：7:17、宽度 440mm、厚度 16.5、挡铁厚度 16mm、胶带厚 17mm、胶带宽 451mm、胶带长度 36.3mm、冷压 5Mpa、张力 5Mpa，日期：2025.3.12

负责人介绍夜班的安排根据订单而定，目前因订单量不多，现在一班人员能完成生产。

现场观察：

杜志福进行原材料验收工作，检验项目包括：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌及原材料抽样等，检验合格后，由仓管刘柄欣按照供方清单清点入库。要求：所有原材料随货手续必须齐全，质量和数量与出厂记录一致。实际操作符合要求。

配料工序：陈光正在进行覆盖胶的配料工作，按照配方依次将所需小料放入配料设备中，有配方表。要求：配料准确，无漏料，按照配方比例进行操作，实际操作符合要求。

炼胶工序：张守华正在将配好的原材料放入密炼机进行塑炼，王会让将塑炼好的胶料放入开炼设备中进行胶片加工，随后放入隔离水池中进行冷却并晾挂，有操作规程。要求：按照塑炼和开炼操作规程中的顺序进行投料，控制好设备温度。实际操作符合要求。



压出工序：张忠政正在进行 B650 宽的压延，按照技术通知单要求的厚度调节设备，要求：1mm 厚，运转无跑偏，卷曲松紧一致，出胶均匀且光滑，有技术通知单和设备操作规程。实际操作符合要求。

成型工序：张云利等人正在进行 B650 宽贴胶布的成型工作，王风玲正在操作卷曲，张云利等人正在进行上下覆盖胶的贴合和裁剪，张呈美进行厚度和长度的测量和标记，有技术通知单和操作规程。要求：按照带子宽度和长度准确，上下覆盖胶要贴合紧密，胶表面不允许出现破洞和褶皱，成型好的带胚数据准确后才可流转下一道工序。实际操作符合要求。

硫化工序：丰金相正在将成型好的带胚放入钢丝绳设备上下卷曲中，单宝俊正在按照带子厚度安装垫铁，李秀治操作机台将挂好的带胚牵引到热板硫化机中并进行闭合硫化。要求：要对产品的厚度和长度进行反复测量，压合过程中注意设备的压力和温度，硫化记录要完整，有计划通知单和设备操作规程。实际操作符合要求。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

### 3、外部提供过程、产品和服务的控制

公司建立并实施《采购控制程序》，规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。对采购的物资进行分类，并依据重要程度分别予以控制。

提供了《合格供应商名录和联系方式》：济宁长龙钢丝绳有限公司输送带用钢丝绳、江苏凯威新材料科技有限公司输送带用钢丝绳、乐陵市博皓纺织科技有限公司帆布、青岛一泰新材料（北橡国际）有限公司天然胶、道恩集团有限公司丁苯 1502、青岛瑞通彩国际贸易有限公司顺丁胶、石家庄贝德化工有限公司氧化锌、青州青创（云伟经贸）商贸有限公司炭黑、临朐永凯化工有限公司三氧化二荆、硼酸锌、氯化石蜡、青岛海阳市信业工业助剂有限公司硼酰化钴、淄博熙泽石油化工有限公司芳烃油、潍坊洪流橡塑填料有限公司偶联剂、青岛科地源商贸有限公司防老剂 BLE、青岛中建橡胶助剂有限公司石油树脂、AS-88、防护蜡、郑州久源化工有限公司粘合剂 HF550、高邑县丰亿瑞化工有限公司十溴二苯醚、吕梁市鸿涛废旧橡胶再生研发股份有限公司再生胶、青岛浚航供应链有限公司轻钙、青岛众驰新材料有限公司隔离剂、青岛北橡国际贸易有限公司丁苯橡胶、山东宇鑫物流有限公司物流运输（外包）、青岛乐象橡塑制品有限公司包装布、青岛广测检测技术有限公司计量器具检定/校准（外包），明确供应商公司名称、所供物料名称、供应物资、联系人、联系电话、地址，编制：杨欣，审核：赵华，批准：单宝田 日期 2025.5.21。

抽查上述 23 家供方评价表：上述均提供，记录供方名称、联系人、地址/邮编、电话/传真，结论同意纳入合格分包方名录，评审人员有杨欣、李兆仑、杜志福，批准单宝田，日期 2025 年 1 月 10 日，其中山东宇鑫物流有限公司物流运输（外包）、青岛乐象橡塑制品有限公司包装布、青岛广测检测技术有限公司计量器具检定/校准（外包）的 3 家供方为一阶段发现未列入的供方，企业已经进行了整改，对这 3 家供方的评价时间为 2025 年 5 月 21 日，评审人员有杨欣、李兆仑、杜志福，批准单宝田，也纳入了合格供方名单中。



山东宇鑫物流有限公司 物流运输（外包）。

青岛广测检测技术有限公司 计量器具检定/校准（外包）

物流运输、计量器具检定/校准外包控制：长期合作，一单一结未签订正式合同。

已建议企业尽快与以上外包方签订合同，规范管理。

抽查2025.5.5日与江苏凯威新材料科技有限公司签订的采购合同，采购产品名称：胶带钢丝绳；

采购合同规定了质量标准及包装等要求、质量异议及期限、交（提）货方式、包装标准及要求、违约责任等内容，双方盖章确认。

抽查2025.4.30日与青州市青创商贸有限公司签订的采购合同，采购产品名称：炭黑；

采购合同规定了质量要求、技术标准、交货地点、费用负担、结算方式及期限、违约责任等内容，双方盖章确认。

抽查2025.4.20日与石家庄贝德化工有限公司签订的采购合同，采购产品名称：氧化锌；

采购合同规定了质量要求技术标准、交货地点、包装标准、验收标准、结算方式及期限、违约责任等内容，双方盖章确认。

抽查2025.5.12日与潍坊洪流橡塑填料有限公司签订的采购合同，采购产品名称：偶联剂；

采购合同规定了质量要求和技术标准、包装方式及包装物的回收、运输方式、费用负担、货物验收及质量问题处理、结算方式及期限、解决合同纠纷的方式等内容，双方盖章确认。

抽查2025.5.12日与郑州久源化工有限公司签订的采购合同，采购产品名称：橡胶粘合剂；

采购合同规定了质量要求技术标准、交货方式、验收标准、违约责任等内容，双方盖章确认。

抽查2025.4.24日与青岛瑞通彩国际贸易有限公司签订的采购合同，采购产品名称：顺丁胶；

采购合同规定了付款条件、送货方式、质量、数量、检验、违约责任等内容，双方盖章确认。

综合部采购人员按合同或协议及订单需求量，下达采购计划，明确材料名称、规格型号、质量要求、合格证/资质、指定厂家、采购时间、采购单位。

查有采购计划，材料名称、规格型号、质量要求、合格证/资质、指定厂家、采购时间、采购单位。

抽 有2025.5.16日采购计划

隔离剂 青岛众驰新材料有限公司 1吨 采购时间2025.05.16

抽 有2025.5.12日采购计划

偶联剂 潍坊洪流橡塑填料有限公司 1吨 采购时间2025.05.12

抽 有2025.5.12日采购计划

粘合剂 供方郑州久源化工有限公司 1吨 采购时间2025.05.12

抽 有2025.5.6日采购计划

再生橡胶 供方吕梁市鸿涛废旧橡胶再生研发股份有限公司 20.05吨 采购时间2025.05.06

抽 有2025.3.25日采购计划

钢丝绳 供方江苏凯威新材料科技有限公司 10800kg 采购时间2025.3.25

抽 有2025.4.30日采购计划

炭黑N220/N330 供方青州市青创商贸有限公司 7.2吨/2.4吨 采购时间2025.4.30



抽 有2025. 4. 24日采购计划

顺丁胶 供方青岛瑞通彩国际贸易有限公司 5吨 采购时间2025. 4. 24

抽 有2025. 4. 20日采购计划

氧化锌 供方石家庄市贝德化工有限公司 3吨 采购时间2025. 4. 20

抽 有2025. 4. 10日采购计划

丁苯橡胶 供方青岛北橡国际贸易有限公司 21吨 采购时间2025. 4. 10

到货产品验收及入库单、供方出厂合格证明验证由技质部负责；

#### 4、产品设计和开发控制

查公司《设计和开发控制程序》规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的策划-输入-控制-输出-更改管控要求，各过程控制要求符合标准要求。

与负责人沟通确认，技质部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员李兆仑、杜志福，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事橡胶输送带的生产。

公司所生产的产品生产工艺已定型，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的环保性、安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

#### 5、产品和服务的要求控制

负责人杨欣介绍，沟通方式主要有电话、微信、上门拜访、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

本审核周期公司主要客户有：山东康迪泰克工程橡胶有限公司、大连碧海环保设备有限公司、山东索通创新炭材料有限公司、青岛环球输送带有限公司销售分公司、青岛威民仕橡胶制品有限公司等，目前沟通效果良好。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题、顾客投诉或反馈，及时电话联系，明确各自的要求，及时处理，暂未发生顾客重大投诉情况。

公司主要通过市场调查、客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以订单、合同、电话等形式确定与产品有关的要求，已保存或进行相应的记录。

销售人员接到顾客的合同/订单后及时与相关部门分享信息，有关人员进行合同评审，没有异议后才签订合同。

抽查 2025. 1. 16 日与青岛环球输送带有限公司销售分公司签订的 ST1250 双防耐温 180 度提升带销售合同，有产品名称、规格参数、数量、详细的价格，质量要求标准、供方对质量负责的条件和期限、验收标准及期限、包装标准、结算方式及期限、违约责任等，双方合同盖章生效。

查有该合同要求评审表：从价格、交货期、技术要求、物资供应、包装情况等均满足，同意签订合同，



有评审人员记录，有评审时间 2025. 1. 14。

抽查 2025. 4. 8 日与山东康迪泰克工程橡胶有限公司签订的环形裙边带销售合同，合同明确产品名称、单位、数量、详细金额、质量要求技术标准、出卖人对质量负责的条件及期限、包装标准与回收、交货地点、检验标准、方法、结算方式、违约责任等，双方签字盖章。

查有该合同要求评审表：从价格、交货期、技术要求、物资供应、包装情况等均满足，同意签订合同，有评审人员记录，有评审时间 2025. 4. 5。

抽查 2025. 3. 17 日与大连碧海环保设备有限公司签订的北加特质钢丝绳销售合同，有产品名称、规格型号、单位、数量、详细金额，质量要求、技术标准、交（提）地点、期限、验收标准、方法及提出异议期限、质保期、违约责任等，合同盖章生效。

查有该合同要求评审表：从价格、交货期、技术要求、物资供应、包装情况等均满足，同意签订合同，有评审人员记录，有评审时间 2025. 3. 15。

抽查 2025. 5. 15 日与山东索通创新炭材料有限公司签订的斗提钢丝皮带销售合同，有名称及规格型号、单位、数量、详细的价格，质量要求、包装与标识、交货、质量保证、结算条款、违约责任等，合同盖章生效。

查有该合同要求评审表：从价格、交货期、技术要求、物资供应、包装情况等均满足，有评审人员记录，有评审时间 2025. 5. 13。

抽查 2025. 5. 19 日与青岛威民仕橡胶制品有限公司签订的 EP150 环形挡边带销售合同，有产品名称、规格型号、单位、数量、详细金额，质量要求及技术标准、供方对质量负责的条件及期限、包装与回收、交货方式及提出异议的期限、违约责任等，合同盖章生效。

查有该合同要求评审表：从价格、交货期、技术要求、物资供应、包装情况等均满足，同意签订合同，有评审人员记录，有评审时间 2025. 5. 17。

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，并与综合部负责人进行沟通，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。

## 6、产品和服务放行控制

编制了《产品的测量与监控程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。

（一）原材料检验，检验依据：原材料取样作业指导书，

提供“原材料入厂验证项目报告”

1. 抽查钢丝绳Φ5.3 进货验收：批号：20250505，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025. 5. 20。
2. 抽查粘合剂 HF-550 进货验收：批号：20250512，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、



供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.5.15。

3. 抽查偶联剂 NW-2 进货验收：批号：20250512，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.5.14。

4. 抽查炭黑 N330/N220 进货验收：批号：20250430，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.5.6。

5. 抽查钢丝绳Φ5.8 进货验收：批号：20250325，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.4.30。

6. 抽查顺丁胶进货验收：批号：20250424，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.4.26。

7. 抽查氧化锌进货验收：批号：20250420，验证项目：出厂记录、合格证、外观、包装、商标品牌、供方行政许可证，验证结论：合格，检验人员：杜志福，日期：2025.4.23。

提供上述原材料的入库单：

1. 抽查 2025.5.20 入库单：钢丝绳Φ5.3 数量 2785.5kg，经手人：刘柄欣；

2. 抽查 2025.5.15 入库单：粘合剂 HF-550 数量 1000kg，经手人：刘柄欣；

3. 抽查 2025.5.14 入库单：偶联剂 NW-2 数量 1000kg，经手人：刘柄欣；

4. 抽查 2025.5.6 入库单：炭黑 N330/N220 数量 7200kg/2400kg，经手人：刘柄欣；

4. 抽查 2025.4.30 入库单：钢丝绳Φ5.8 数量 10715.5kg，经手人：刘柄欣；

5. 抽查 2025.4.26 入库单：顺丁胶数量 5000kg，经手人：刘柄欣；

6. 抽查 2025.4.23 入库单：氧化锌数量 3000kg，经手人：刘柄欣；

提供输送带用钢丝绳、橡胶粘合剂、再生胶、氧化锌、苯乙烯-丁二烯橡胶、炭黑等产品的供方产品质量证明书多份，未发生在供方处进行检验的情况。

（二）过程检验，检验依据：快速检验作业指导书。

提供“配料工序自检记录表”

1. 2025.3.19 配料工序自检记录表，配方编号 103#（普通覆盖胶），重量 5.44kg/5.43kg/5.45kg/5.43kg/5.42kg；

2. 2025.3.19 配料工序自检记录表，配方编号 503#（普通芯胶），重量 14.706kg/14.707kg/14.707kg/5.43kg/5.42kg；

3. 2025.4.9 配料工序自检记录表，配方编号 209#（贴布胶），重量 5.99kg/5.98kg/5.99kg/6.00kg/6.02kg；103#（普通覆盖胶），重量 5.94kg/5.96kg/5.95kg/5.97kg/5.96kg；

4. 2025.4.15 配料工序自检记录表，配方编号 501#（阻燃芯胶），重量 13.230kg/13.233kg/13.236kg/13.235kg/13.235kg；（缩窄胶），重量

4.62kg/4.64kg/4.65kg/4.64kg/4.62kg；

5. 2025.5.11 配料工序自检记录表，配方编号 601#（阻燃盖胶），重量 8.200kg/8.206kg/8.203kg/8.203kg/8.201kg

112#（耐温覆盖胶），重量 9.035kg/9.037kg/9.038kg/9.036kg/9.037kg；

6. 2025.5.15 配料工序自检记录表，配方编号 111#（耐温覆盖胶），重量 8.150kg/8.151kg/8.153kg/8.150kg/8.151kg

钢 1#（钢帘线胶），重量 7.91kg/7.93kg/7.92kg/7.91kg/7.93kg；

提供“工艺检查记录表”



1. 抽查 2025.1.20, 生产编号: XR2025011602, 规格型号 ST1250/B350×16.5mm/L=70.6 米 4 条, 压延工序工艺检查表: 检查项目带芯(胶种、宽度、厚度、外观)盖胶(胶种、宽度、厚度、外观)检查合格; 成型工序工艺检查表: 检查项目: 盖胶胶种、带芯胶种、带胚(厚度、宽度、外观)检查合格, 检查人: 刘瑞运。
2. 抽查 2025.1.21, 生产编号: XR2025011602, 规格型号 ST1250/B300×16.5mm/L=45.6 米, 压延工序工艺检查表: 检查项目带芯(胶种、宽度、厚度、外观)盖胶(胶种、宽度、厚度、外观)检查合格; 成型工序工艺检查表: 检查项目: 盖胶胶种、带芯胶种、带胚(厚度、宽度、外观)检查合格, 检查人: 刘瑞运
3. 抽查 2025.4.12, 生产编号: XR2025040801, 规格型号 EP200B800×6(4.5+1.5)/6.2 米 2 条, 压延工序工艺检查表: 检查项目带芯(胶种、宽度、厚度、外观)盖胶(胶种、宽度、厚度、外观)检查合格; 成型工序工艺检查表: 检查项目: 盖胶胶种、带芯胶种、带胚(厚度、宽度、外观)检查合格, 检查人: 刘瑞运。
4. 抽查 2025.5.16, 生产编号: XR2025032102, 规格型号 ST2000/B450×17mm/L=76.416 米, 压延工序工艺检查表: 检查项目带芯(胶种、宽度、厚度、外观)盖胶(胶种、宽度、厚度、外观)检查合格; 成型工序工艺检查表: 检查项目: 盖胶胶种、带芯胶种、带胚(厚度、宽度、外观)检查合格, 检查人: 刘瑞运
5. 抽查 2025.5.19, 生产编号: XR2025051501, 规格型号 ST1250/B400×16.5mm/L=85 米, 压延工序工艺检查表: 检查项目带芯(胶种、宽度、厚度、外观)盖胶(胶种、宽度、厚度、外观)检查合格; 成型工序工艺检查表: 检查项目: 盖胶胶种、带芯胶种、带胚(厚度、宽度、外观)检查合格, 检查人: 刘瑞运。

提供“硫化过程监控记录”

1. 2025.3.10 硫化过程监控记录: 操作者邢相顺, 产品名称: 提升带, 规格型号: ST1600B400×16mm/86.8 米, 设备编号 01#, 硫化时间标准 32', 实际 32', 硫化温度标准 145℃±3, 实际 146℃, 检查人: 刘瑞远  
操作者王世青, 产品名称提升带, 规格型号 ST1600B400×16mm/86.8 米, 设备编号 01#, 硫化时间标准 32', 实际 32', 硫化温度 145℃±3, 实际 145.3℃, 检查人刘瑞远;
2. 2025.3.14 硫化过程监控记录: 操作者韦金相, 产品名称: 提升带, 规格型号: ST1000B500×16mm/38 米, 设备编号 01#, 硫化时间标准 32', 实际 32', 硫化温度标准 145℃±3, 实际 145℃, 检查人: 刘瑞远。  
操作者王世青, 产品名称提升带, 规格型号 EE150B700×5(6+2)×102mm/86.8 米, 设备编号 02#, 硫化时间标准 32', 实际 32', 硫化温度 145℃±3, 实际 146℃, 检查人刘瑞远;
3. 2025.4.20 硫化过程监控记录: 操作者李秀治, 产品名称: 提升带, 规格型号: ST1250B450×16mm/77 米, 设备编号 01#, 硫化时间标准 32', 实际 32', 硫化温度标准 145℃±3, 实际 145℃, 检查人: 刘瑞远。  
操作者单宝青, 产品名称提升带, 规格型号 ST1600B300×15mm/62 米×2 条, 设备编号 03#, 硫化时间标准 30', 实际 30', 硫化温度 145℃±3, 实际 147℃, 检查人刘瑞远;
4. 2025.4.28 硫化过程监控记录: 操作者丰金相, 产品名称: 提升带, 规格型号: ST1600B850×17mm, 设备编号 01#, 硫化时间标准 33', 实际 33', 硫化温度标准 145℃±3, 实际 146℃, 检查人: 刘瑞远。  
操作者王世青, 产品名称提升带, 规格型号 EE150×5(4+2)/68 米, 设备编号 02#, 硫化时间标准 30', 实际 30', 硫化温度 145℃±3, 实际 146℃, 检查人刘瑞远;
5. 2025.5.8 硫化过程监控记录: 操作者刘瑞艇, 产品名称: 提升带, 规格型号: ST2000B700×18mm/90 米×2 条, 设备编号 01#, 硫化时间标准 34', 实际 34', 硫化温度标准 145℃±3, 实际 146℃, 检查人: 刘瑞远。
6. 2025.5.9 硫化过程监控记录: 操作者丰金相, 产品名称提升带, 规格型号 ST2000B700×18mm/90 米×2 条, 设备编号 01#, 硫化时间标准 34', 实际 34', 硫化温度 145℃±3, 实际 146℃, 检查人刘瑞远;



（三）成品检验：检验依据产品检验规范、图纸，

提供“出厂检验报告”

1. 抽查耐热 180℃ 钢丝绳芯双防撕裂提升带出厂检验报告，检验项目：长度、宽度、厚度、上/下覆盖厚度、带厚度的均匀性、纵向拉伸强度、老化前钢丝绳粘合强度、上/下覆盖厚层粘合强度、偏心值、钢丝绳间距超出间距极限偏差 1.5mm 的钢丝绳根数、覆盖层性能（拉伸强度、拉断伸长度、硬度、磨耗量）等进行检验，检验结论合格。审核：杜志福，试验：杨欣，日期：2025.3.4。

2. 抽查耐热 180℃ 双层防撕裂钢丝绳斗提带出厂检验报告，检验项目：长度、宽度、厚度、纵向拉伸强度、老化前钢丝绳粘合强度、老化后钢丝绳粘合强度、上/下覆盖厚层粘合强度、覆盖层性能（拉伸强度、拉断伸长度、硬度、磨耗量）等进行检验，检验结论合格。审核：杜志福，试验：杨欣，日期：2025.4.7

3. 抽查耐热 180℃ 双层防撕裂钢丝绳斗提带出厂检验报告，检验项目：长度、宽度、厚度、纵向拉伸强度、老化前钢丝绳粘合强度、老化后钢丝绳粘合强度、上/下覆盖厚层粘合强度、覆盖层性能（拉伸强度、拉断伸长度、硬度、磨耗量）等进行检验，检验结论合格。审核：杜志福，试验：杨欣，日期：2025.4.16

4. 抽查输送带出厂检验报告：产品名称：裙边带，规格型号：EP200B650×4（4.5+1.5）S60/L=15.988 米×4 条检验项目：带长、带宽、总厚度、全厚度拉伸强度、全厚度伸长率、覆盖层性能（拉伸强度、拉断伸长度、磨耗量）、布层间粘合强度、覆盖层与带芯粘合强度等进行检验，检验结论合格。检验：杨欣，审核：杜志福，日期：2025.5.10

5. 抽查输送带出厂检验报告：产品名称：裙边带，规格型号：EP200B800×6（4.5+1.5）S60/L=6.2 米×2 条检验项目：带长、带宽、总厚度、全厚度拉伸强度、全厚度伸长率、覆盖层性能（拉伸强度、拉断伸长度、磨耗量）、布层间粘合强度、覆盖层与带芯粘合强度等进行检验，检验结论合格。检验：杨欣，审核：杜志福，日期：2025.5.10

组织产品的监视和测量管理基本符合规定要求。

### 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

编制了《内部审核管理程序》，赵华为内审组组长，组员：杨欣。

与内审员赵华面谈，2025 年 3 月 19 日组织了内部审核，提供了内审材料：

查年度审核计划：提供《内部审核实施计划》，其内容包括了审核目的、审核范围、审核依据、审核组成员、审核时间、内部审日程安排表，编制：杨欣，批准：单宝田，批准日期 2025 年 3 月 12 日。

审核目的：评价已建立的质量管理体系是否符合 ISO9001：2015《质量管理体系要求》并得到有效的实施；识别质量管理体系持续改进的机会；迎接第三方认证机构的现场审核。

审核依据：ISO9001：2015《质量管理体系 要求》、本公司的质量管理体系文件（包括质量管理手册、程序文件、作业指导文件）、适用的法律、法规和其它要求。

内部审核实施：审核组长赵华，成员杨欣。

审核时间 2025 年 3 月 19 日，共 1 天。

审核日程安排较为合理，审核按计划进行，查检查表综合部、技质部、生产部等审核记录与计划相一致，与内审员赵华、杨欣面谈，依据内审检查表进行的内审，内审能力和审核深度还需加强。

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。



提供了内部审核检查证据，其中包括对总经理/管理者代表、综合部、生产部、技质部等部门的审核记录，审核条款与策划一致，记录较完整。

本次内审发现 1 个轻微不符合项：生产部，在车间内存放在门口的一堆原材料，现场没有做状态标识，不符合标准中的 8.5.2 条款的要求。分析其原因为：相关人员对文件理解不深，没有及时对不合格的产品进行标识，造成不符合。

纠正措施：

对责任人进行 ISO9001：2015 标准培训，主要讲解 8.5.2 条款的内容，同时要求在今后的工作中严格按照标准要求对工作进行管理，及时对产品配件等进行标识。

经检查，纠正措施有效。

最后结论为：公司质量管理体系框架已基本形成，管理体系在审核范围内基本符合审核准则并得到实施，已初步建立起以防止不合格品出现、满足顾客要求与法规的能力，建立起不断完善的质量管理体系，能遵循适用的法律法规，杜绝重大质量事故的发生。因此质量管理体系符合标准要求，适宜本公司的情况，运行有效。编制：赵华；批准：单宝田；日期：2025 年 3 月 19 日。

经与内审员面谈，内审员对体系标准知识不熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，企业应加强内审员培训学习，已在 7.2 条款开具了不符合报告。

#### 管理评审

企业质量手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于 2025 年 4 月 17 日进行管理评审。

查《管理评审计划》，目的：评价我公司的质量管理体系与 ISO9001:2015 标准的符合性，评价其持续的适宜性、充分性和有效性。编制：赵华，批准：单宝田。

管理评审按计划进行了实施，由单宝田主持进行，

管理评审书面输入内容有：

- a) 以往管理评审跟踪措施的实施及有效性；
- b) 改进、纠正和预防措施的状况。
- c) 有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：
  - ① 顾客满意和相关方的反馈；
  - ② 质量目标的实现程度；
  - ③ 过程绩效；
  - ④ 不合格以及纠正措施；
  - ⑤ 产品和服务的符合性；
  - ⑥ 内审结果及纠正措施实施；
  - ⑦ 外部供方的绩效。
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；
- f) 改进的机会。

提供《管理评审报告》，评审结论：本公司的质量管理体系运行基本是适宜的，有效的和充分的，本公司的质量管理体系运行正在取得一个较大提高阶段。成绩是主要的，但是也存在许多问题，这些问题只有



在体系运行过程中不断去改进，积极地深层次地参与到本公司的质量管理活动中去，才能不断完善，走向更好的台阶。

与管理者代表赵华面谈，基本了解管理评审的过程，对各部门的汇报总结进行了点评，对评审提出的问题进行了整改要求，基本符合要求。

管理评审输出：

加强对生产部作业指导文件的培训学习。

查有管理评审改进措施检查记录，2025年4月24日完成改进并验证措施有效，并提供培训记录。

经查阅记录和询问面谈，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

### 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

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理。部门介绍，发生过不合格。

提供 2025.3.10“不合格品评审处置单”，发生不合格地点：配料车间，责任部门：车间，不合格事实描述：单块胶块重量超要求重要 2kg。质检员：刘瑞远。评审意见：整改。评审人：杜志福。处置情况：已按要求整改完毕，并对该批胶块重量复核全部符合要求。处置人：李兆伦。

提供 2025.4.6“不合格品评审处置单”，发生不合格地点：压延，责任部门：车间，不合格事实描述：胶片厚度偏薄，低于要求厚度 3.8mm。质检员：刘瑞远。评审意见：回车，重新出片。评审人：杜志福。处置情况：已回车，重新出片。处置人：徐全伟。

提供 2025.3.21“不合格品评审处置单”，发生不合格地点：炼胶，责任部门：车间，不合格事实描述：拉伸强度 16.8Mpa，低于要求 $\geq 17.5$ Mpa。质检员：刘瑞远。评审意见：降级使用，与 302#1: 1 配合使用。评审人：杜志福。处置情况：已按要求与 302#1: 1 配合使用完毕。处置人：李兆伦。

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格品控制基本有效。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

本审核周期出现的主要不合格项为内审不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施，已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。审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇经查基本符合要求。

#### 3) 投诉的接受和处理情况：

本年度无重大质量事故发生，也没有重大投诉，客户日常提出的意见和建议及时进行处理并反馈。



### 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）：

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

生产办公场所为自有房产，提供房地产权证：房地产权利人：青岛祥瑞胶带有限公司，编号：青房地权 市字第 201580420 号，登记时间：2015 年 9 月 21 日，使用年限：2015 年 8 月 4 日至 2065 年 8 月 3 日止，使用权面积：7836 m<sup>2</sup>。

从事办公、生产和服务、采购和销售、仓储等，公司目前拥有员工共计 31 人，其中管理人员 5 人，设置了管理层、综合部、技质部、生产部；

基础设施：1#车间（硫化、成型）2496 m<sup>2</sup>、2#车间（硫化、压出）592 m<sup>2</sup>、炼胶车间+配料间 900 m<sup>2</sup>、实验室 78 m<sup>2</sup>，办公楼一座共 199.83 m<sup>2</sup>。

拥有生产设备：密炼机、开炼机、四辊压延机、破胶机、翻胶机、成型机、平板硫化机（钢丝绳线）、钢丝绳锭子架、钢丝绳张力站、分梳装置、冷压成型装置、切割装置、卷曲装置、平板硫化机（分层带）、鄂式硫化机（挡边线、小平板硫化机、数控万能水切割机、平板打孔设备、叉车、起重机、蒸汽锅炉（D 级）等生产设备；

检测设备：硫化仪、门尼粘度仪、电子拉力机、旋转辊筒式磨耗试验机、钢尺、热老化试验箱、平板硫化机、2 型裁刀、游标卡尺、秒表、双头切片机、拉力试验机、电子秤等；

特种设备：叉车 2 部、电动单梁起重机（5T）2 台、（10T，2 台，其中 1 台已停用，提供停用登记表），2T 一台，蒸汽锅炉（D 级）一台。

办公设施包括：电脑、打印机、办公桌椅等设施。

现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

#### 2) 人员及能力、意识：

从事办公、生产和服务、采购和销售、仓储等，两公司目前拥有员工共计 31 人，其中管理人员 5 人；公司确定并配备所需要的人员，以有效实施质量管理体系，包括过程运行和控制公司确定并配备所需要的人员，以有效实施质量管理体系，包括过程运行和控制。

公司制定了《人力资源管理程序》，对人员能力、意识进行控制管理。

提供了《员工能力评价报告》以及《岗位任职要求》，公司对总经理、各部门负责人等岗位规定了学历、培训、技能、经验等方面的任职要求及岗位职责。抽查技质部负责人杜志福，熟悉产品的生产工艺，有一定的组织能力符合人员能力要求。其他人员均培训合格，方可上岗，符合要求；

特种作业：焊接与热切割作业范围主要是设备维修、焊产品运输用的固定铁架，固定铁架主要用于国外出口的产品，与负责人交流近两年没有出口，主要是国内销售，国内销售用包装编织袋包装后发货，焊接



人员：杨超；低压电工作业，工作人员：刘树博；G1 锅炉作业人员，工作人员：任桂青；N1 叉车作业人员，工作人员：单宝志；A 起重机作业人员，工作人员：樊国勇，资质证书均在有效期。

提供了《2024 年度培训计划》和《2025 年度培训计划》，编制：杨欣，批准：单宝田；时间分别为：2024 年 11 月 20 日和 2025 年 1 月 2 日，培训内容主要有：GB/T19001-2016 标准培训、质量手册、程序文件培训、内审管理评审培训、安全用电知识、设备安全知识培训、产品质量控制及工艺流程培训、安全生产知识培训、新员工培训（公司质量体系文件、岗位应知应会培训），查到：

随机抽查 6 份培训记录表均提供，执行计划安排，记录培训内容，考核结果合格，培训有效。

公司通过培训、面谈等沟通方式，提高了员工的素质，增强了主人翁的责任感，使员工认识到了自身贡献的重要性。员工对公司的方针及部门目标基本了解，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性和偏离的后果。

但内审员对内审的流程了解不够透彻，对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识有所欠缺，内审能力和内审有效性有待提升，已开具了不符合报告。

### 3) 信息沟通：

公司明确了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。公司确定了质量管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量会议、员工的培训、公司宣传栏等；与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。与质检及顾客和供方等进行沟通。现场查阅内部交流：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

### 4) 文件化信息的管理：

公司制定了《文件与记录控制程序》，以有效控制文件化的信息。公司文件包含：公司管理制度、管理程序、标准操作规程、岗位 SOP 以及各种记录等，符合要求。

企业策划的体系文件主要包括：

《质量手册》1 份，编号：QDXR/QM-2024, 版本号：B/0，实施时间：2024.12.20；

《程序文件》21 份，编号：QDXR/QP-2024；版本号：B/1，实施时间：2024.12.20；有《人力资源管理程序》、《基础设施控制程序》、《与顾客有关的过程控制程序》、《采购控制程序》、《生产运作控制程序》、《产品的测量与监控程序》等；

《作业指导书》8 份，编号：QDXR/指导书-001~008-2017，实施时间：2017.02.10；

《质量记录一览表》64 份，内容有名称、编号、使用部门、保存部门、保存期限等；

公司质量方针随手册一同发布，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，包含了体系要求的成文信息，文件规定基本符合组织实际，满足标准要求。

抽查以上体系文件，均有编制、审批人员，符合要求。

查文件发放情况，提供了《文件发放/回收登记表》，所有文件均由综合部发放，录有质量手册、程序文



件等文件。

查《外来文件清单》，登录有：《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国计量法》《质量管理体系-要求 GB/T19001-2016》《耐热橡胶覆盖层输送带 覆盖层的耐热性 要求和试验方法 GB/T 33510-2017》《输送带 具有橡胶或塑料覆盖层的普通用途织物芯输送带规范 GB/T 32457-2015》《输送带 标志 GB/T 5752-2013》《钢丝绳芯输送带 第1部分：普通用途输送带的设计、尺寸和机械要求 GB/T 28267.1-2021》《输送带 滚筒摩擦试验 GB/T 7986-2013》《输送带术语及其定义 GB/T 5756-2009》《输送带用钢丝绳 GB/T 12753-2020》《帆布芯耐热输送带 GB/T 20021-2017》《织物芯输送带 宽度和长度 GB/T 4490-2021》《输送带 贮存和搬运指南 GB/T 39813-2021》《普通用途钢丝绳芯输送带 GB/T 9770-2013》《钢丝绳芯输送带 钢丝绳横向和垂直位移的测定 GB/T 33514-2017》《钢丝绳芯输送带 第4部分：带的硫化接头 GB/T28267.4-2015》等法律法规和执行标准，外来文件管理符合要求。文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由综合部负责管理。

查《受控文件清单》，记录文件名称、文件编号、版本、发布部门、实施日期。

质量手册和程序文件因组织机构图调整，进行了换版，查有《文件更改审批通知单》内容有：文件名称、文件编号、更改原因、页码、条款、更改前、更改后、更改方式、更改标识等信息。《文件资料销毁记录》对质量手册编号 QDXR/Q-001-2020、程序文件 QDXR/Q-CX-001~026-2020 进行了粉碎，批准人：单宝田，监销人：赵华，销毁人：杨欣，销毁日期：2024.12.20。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

橡胶输送带的生产（不含有许可要求的产品）

#### 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，青岛祥瑞胶带有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:潘婷、殷明光

## 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](http://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予以配合。

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。