



项目编号：10018-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青岛胜迈自动化科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：姜永彬

审核组员（签字）：姜永彬

报告日期：

2026年1月22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 ■ 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：姜永彬

组员：



受审核方名称：青岛胜迈自动化科技有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
	姜永彬	组长	审核员	2024-N1QMS-3238310	18.02.06,19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	徐全鹏、杨义敏	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为单一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：中华人民共和国民法典

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：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804- 2000 、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184 - 1996

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01月22日上午至2026年01月22日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年7月2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:橡胶机械工业自动控制系统装置、包装机械研发和制造

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：山东省青岛市黄岛区承恩路 63 号

办公地址：山东省青岛市黄岛区东佳路与盛海路交汇处民欣食品厂北门

经营地址：山东省青岛市黄岛区东佳路与盛海路交汇处民欣食品厂北门

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）：/

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2026 年 01 月 16 日 08:30 至 2026 年 01 月 16 日 12:30 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：

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 7.2 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：2026 年 2 月 22 日前提提交审核组长。

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 1 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审能力

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。



通过质量管理体系运行促进产品质量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: 另注册地无经营，已敦促企业尽快去市场监管局报备实际经营地

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2020-06-24 体系实施时间: 2025.7.2

2) 法律地位证明文件有: 营业执照: 法定代表人: 王悦溶 注册资本: 100 万元 成立日期: 2020-06-24

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 15 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

研发-- 采购 (大部分部件定制) - 少量结构件加工 (切割、焊接) - 组装- 调试- 检验- 入库

特殊过程为: 焊接、研发, 关键过程: 切割、组装

产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工

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

●管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《组织环境识别表》《风险和机遇评估分析表》

内部环境因素: 企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等;

外部因素: 政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等;

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通 (总结、会议、培训等形式) 及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时, 识别表及时更新。气候变化可能会对管理体系产生影响, 应确定气候变化是否是一个相关的因素

●查见《质量手册》相关条款要求, 由办公室负责组织对相关方的评估, 并监督与检查各部门对相关方施加影响的效果。

编制了《相关方的需求和期望清单》, 企业考虑了以下相关方: 顾客、供方、员工、审核机构、政府机构



顾等，

——抽顾客：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度

监测部门：办公室。

——抽员工需求：薪资、福利增加；提供培训机会；有一定的娱乐活动

监测指标或项目：工资、加班工资

监测部门：办公室

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：内审、管理评审等。

公司在相关需求识别与评价时应关注各相关方对气候变化的要求,因此,公司应按相关程序的确定符合要求。

与总经理面谈：熟知手册中的方针、目标，查见2026年质量目标完成情况及《各部门质量目标及考核办法》；为体系有效运行提供必要资源（人员、设施等），并推动运行；开展内审和管理评审推动体系持续改进。与企业领导层沟通，清楚自己对于体系的领导作用。

质量方针：

产品质量为先，顾客满意为先。

执行公司《风险和机遇应对控制程序》，提供了《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施时间。

对公司经营、办公、生产、销售过程中识别出的风险，如：生产中的隐患排查与治理等，均对风险来源，可能带来的机遇等进行了分析评价，制定了对应的控制措施与实施时间，与执行部门和考核时限。对措施有效性进行了评价，措施有效，编制：徐全鹏 2025.7.2，审核：曹鲁 2025.7.2。

对机遇也进行了识别，如：良好的采购控制可以帮助节省成本、提高采购效率；有效的控制合同和监管，建立更为牢固的客户忠诚度，提升客户满意度，加强商务合作。编制：徐全鹏 2025.7.2，审核：曹鲁 2025.7.2。查验均按要求执行，符合要求。

查见公司质量目标：

1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

2.顾客满意度 ≥ 95 分。

现场提供有《各部门质量目标完成情况考核表》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

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

企业策划了产品生产依据，

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。

编制了各产品的生产作业指导书

识别和确定了工艺流程：

研发—采购（大部分部件定制）—少量结构件加工（切割、焊接）—组装—调试—检验—入库

特殊过程为：焊接、研发，关键过程：切割、组装

产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工

经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客供技术要求进行生产，如：客户要求针对生产和服务过程，编制了《生产和服务提供控制程序》、《生产计划单》等。

现场观察，符合要求



过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容。

现场生产：车间生产轮胎内胎垫带装填机过程描述：装配前的准备工作，作业资料：包括总装配图、部件装配图、零件图、物料 BOM 表等，直至项目结束，必须保证图纸的完整性、整洁性、过程信息记录的完整性。配前应了解设备的结构、装配技术和工艺要求。采购板材进行切割焊接成型，与采购导轨、电器件、金属件组装，螺栓联接、销连接、键联接、铆接、胀套联接、紧定联接、滚动轴承的装配、直线轴承的装配、直线导轨的装配、链轮链条的装配、齿轮的装配、同步带轮的装配、平皮带的装配、电机、减速器的装配、机架的调整与联接、气动元件的装配、装配检查工作，负责人：杨义敏

现场生产：车间生产半钢子午胎智能缠绕包装机过程描述：装配前的准备工作，作业资料：包括总装配图、部件装配图、零件图、物料 BOM 表等，直至项目结束，必须保证图纸的完整性、整洁性、过程信息记录的完整性。配前应了解设备的结构、装配技术和工艺要求。采购板材进行切割焊接成型，与采购导轨、电器件、金属件组装，螺栓联接、销连接、键联接、铆接、胀套联接、紧定联接、滚动轴承的装配、直线轴承的装配、直线导轨的装配、链轮链条的装配、齿轮的装配、同步带轮的装配、平皮带的装配、电机、减速器的装配、机架的调整与联接、气动元件的装配、装配检查工作，负责人：杨义敏

巡视车间生产现场：

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。
- 2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。
- 3、部门经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 4、现场沟通，知晓检验流程及检验要求。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节

特殊过程为：焊接、研发，对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，确认时间：2025.7.20，确认人：杨义敏，人员，经过培训合格后上岗。

关键过程：切割、组装：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，确认时间：2025.7.20，确认人：杨义敏，人员，经过培训合格后上岗。

以上过程根据技术要求和客户技术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。

产品放行、交付和交付后活动控制：对原材料实施验证，检验合格方可入库，不合格品退货或经批准后让步接受；各工序产品实施自检、巡检，合格品转序，不合格品返工或报废；成品经检验合格后交付给顾客；产品交付后由销售人员与顾客保持沟通，了解产品使用情况，答复顾客问询，解决疑议。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。

编制《设计开发控制程序》

●产品和服务的设计和开发，设计流程：根据客户、市场需求进行策划、计划书→设计输入→评审→设计验证→设计确认→设计输出→评审 根据管理部签订的合同和市场的需求由研发人员进行工艺研究、制定实验工艺和实验方案，实验方案落实和结果反馈，实验结果测试，由客户确认交付。

●设计和开发策划，提供：设计开发方案、产品设计开发计划书，项目：智能型轮胎内胎垫带装填机，确定了设计环节过程阶段各项内容，规定了设计决策、设计、输入、输出、验证和确认的方法及时间、责任人。

提供：设计任务书。产品开发起止时间：2025.7.10-30，详细内容描述：资源配置：杨义敏整个项目的设计负责人，生产设备、计量设备、2位技术工人以及相关人员全力配合

●设计和开发输入，提供：设计开发输入记录，设计开发输入明细：

产品执行标准：按照顾客要求、GB/T 1804-2000 (ISO2768-1:104989)一般公差 未注公差的线性和角度尺



寸的公差、GB/T1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

功能和性能要求：适用于外胎趾口直径在 508 - 610 毫米（即 R20" ~R24 "（in）（轮胎外径在 800-1285 毫米，轮胎高度在 185-375 毫米）范围内的常规货物运输汽车用的全钢载重子午胎的内胎垫带的装填；产品交付客户后，能够满足组装要求；审核：杨义敏，日期：2025.7.15

●设计和开发控制：提供：设计评审报告，对智能型轮胎内胎垫带装填机，设计的充分性和适宜性进行了评审，

评审的内容有：产品设计符合客户技术要求。经评审，与会人员一致同意，输入齐全，无矛盾，可以进行设计开发。

审核：杨义敏，2025.7.20

●提供：设计和开发验证报告，验证项目：功能，符合用户要求；性能，符合要求；安全性，无漏洞，检验验证结果：与客户沟通确认各项功能指标满足输入提出的要求。审核：杨义敏，2025.7.22

●设计和开发控制，提供：设计确认报告，确认内容：是否符合设计任务的要求——符合要求；是否适合在当前环境下运行——符合要求；设计是否合理——符合要求；是否符合设计标准及规范——符合要求；该产品符合技术协议标准，鉴定通过，审核：杨义敏 2025.7.29

●设计和开发输出，提供：设计开发输出记录，智能型轮胎内胎垫带装填机，提供设计输出清单：工艺、作业指导书、方案等，设计人员参加了各个过程的评审。通过评审，对参评人员的疑问和建议进行了汇总，得出了 1 项评审结论，即：经评审，设计开发输出完全满足了设计和开发输入的要求，同时给出了采购、销售和服务提供的适当信息，包含了接收准则，规定了对开发的安全和正常使用所必须的特性，审核：杨义敏 2025.7.30

●设计和开发变更，在设计开发过程中，由指定人员经常进行开发工作的检查，发现的问题及时处理；对设计开发评审过程出现的不合格进行更改，主要是客户要求的修改，对各个阶段的设计开发过程保持了记录，未发生设计开发更改的情况，符合要求，查设计和开发的更改，无设计开发的更改。

编制《设计开发控制程序》

●产品和服务的设计和开发，设计流程：根据客户、市场需求进行策划、计划书→设计输入→评审→设计验证→设计确认→设计输出→评审 根据管理部签订的合同和市场的需求由研发人员进行工艺研究、制定实验工艺和实验方案，实验方案落实和结果反馈，实验结果测试，由客户确认交付。

●设计和开发策划，提供：设计开发方案、产品设计开发计划书，项目：半钢子午胎智能缠绕包装机，确定了设计环节过程阶段各项内容，规定了设计决策、设计、输入、输出、验证和确认的方法及时间、责任人。

提供：设计任务书。产品开发起止时间：2025.8.10-30，详细描述：资源配置：杨义敏整个项目的设计负责人，生产设备、计量设备、2 位技术人员以及相关工作人员全力配合

●设计和开发输入，提供：设计开发输入记录，设计开发输入明细：

产品执行标准：按照客户要求、GB/T 1804- 2000 (ISO2768-1:104989)一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

功能和性能要求：适用范围包括趾口直径 305mm—610mm（12"—24"），外径 500mm—860mm、厚度 130mm—340mm 范围内的所有半钢子午胎的膜（透明度 90%以下、缠绕膜内径 50±1mm 外径≤170mm 宽度 75mm）、胶带（内径 74mm 外径 110mm 宽度 35—60mm）的缠绕包装；产品交付客户后，能够满足组装要求；；审核：杨义敏，日期：2025.8.15

●设计和开发控制：提供：设计评审报告，对半钢子午胎智能缠绕包装机，设计的充分性和适宜性进行了评审，

评审的内容有：产品设计符合客户技术要求。经评审，与会人员一致同意，输入齐全，无矛盾，可以进行设计开发。

审核：杨义敏，2025.8.20

●提供：设计和开发验证报告，验证项目：功能，符合用户要求；性能，符合要求；安全性，无漏洞，检



验证结果：与客户沟通确认各项功能指标满足输入提出的要求。审核：杨义敏，2025.8.22

●设计和开发控制，提供：设计确认报告，确认内容：是否符合设计任务的要求——符合要求；是否适合在当前环境下运行——符合要求；设计是否合理——符合要求；是否符合设计标准及规范——符合要求；该产品符合技术协议标准，鉴定通过，审核：杨义敏 2025.8.29

●设计和开发输出，提供：设计开发输出记录，半钢子午胎智能缠绕包装机，提供设计输出清单：工艺、作业指导书、方案等，设计人员参加了各个过程的评审。通过评审，对参评人员的疑问和建议进行了汇总，得出了1项评审结论，即：经评审，设计开发输出完全满足了设计和开发输入的要求，同时给出了采购、销售和服务提供的适当信息，包含了接收准则，规定了对开发的安全和正常使用所必须的特性，审核：杨义敏 2025.8.30

●设计和开发变更，在设计开发过程中，由指定人员经常进行开发工作的检查，发现的问题及时处理；对设计开发评审过程出现的不合格进行更改，主要是客户要求的修改，对各个阶段的设计开发过程保持了记录，未发生设计开发更改的情况，符合要求，查设计和开发的更改，无设计开发的更改。

研发—采购（大部分部件定制）—少量结构件加工（切割、焊接）—组装—调试—检验—入库

特殊过程为：焊接、研发，关键过程：切割、组装

产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工

确定过程和接收准则和作业指导书；策划了质量运行控制相关要求等；

策划和使用的设备：

公司主要生产设备有：手电钻、车床、铣床、钻床、电焊机、手切割机等加工设备，满足现有生产需求。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、过程检验、过程检验等检验活动；

编制了进货检验、过程检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

执行相关法律法规要求：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国招标投标法》等

产品执行标准：客户要求、

一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804- 2000 、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 - 1996 等；

运行的策划符合要求。

查销售信息

合同时间：2025.07.17，客户：贵州轮胎股份有限公司，产品名称：轮胎内胎垫带装填机（含外胎趾口扩张机构、机械手、U型外胎输送线、水平输送线、安全护栏（包括围栏、安全踏毯、急停按钮、安全光栅等）、斜坡皮带机、立柱升降机构），型号：R16-R24，数量：1套

合同时间：2025.07.17，客户：贵州轮胎股份有限公司，产品名称：轮胎内胎垫带装填机（含外胎趾口扩张机构、机械手、U型外胎输送线、水平输送线、安全护栏（包括围栏、安全踏毯、急停按钮、安全光栅等）、自动卸胎摆床、缠胶带装置、斜坡皮带机、立柱升降机构），型号：R16-R24，数量：1套；

合同时间：2025.07.23，客户：华晟（青岛）智能装备科技有限公司，产品名称：半钢子午胎智能缠绕包装机（含支撑输送机构、对中旋转夹持机构、缠绕包装机构、轮胎缠绕包装切断装置、轮胎缠绕胶带定位切断装置、自动升降装置、自动吸附装置），型号：SMCR-I，数量：27套；

合同时间：2025.07.23，客户：赛轮轮胎销售有限公司，产品名称：内胎垫带装填机（含外胎趾口扩张机构、机械手、U型外胎输送线、水平输送线、安全护栏（包括围栏、安全踏毯、急停按钮、安全光栅等）、自动卸胎摆床、缠胶带装置、斜坡皮带机、立柱升降机构），型号：R16-R20，数量：1；产品名称：缠绕包装机（含支撑输送机构、对中旋转夹持机构、缠绕包装机构、轮胎缠绕包装切断装置、轮胎缠绕胶带定位切断装置、自动升降装置、自动吸附装置），型号：SMCR-I，数量：1套；

合同时间：2025.08.18，客户：山东永盛橡胶集团有限公司，产品名称：半钢缠绕包装机（含支撑输送机构、对中旋转夹持机构、缠绕包装机构、轮胎缠绕包装切断装置、轮胎缠绕胶带定位切断装置、自动升降装置、自动吸附装置），型号：SMCR-I，数量：4套；



合同时间：2025.10.15，客户：赛轮轮胎销售有限公司，产品名称：轮胎内胎垫带装填机（含外胎趾口扩张机构、机械手、U型外胎输送线、水平输送线、安全护栏（包括围栏、安全踏毯、急停按钮、安全光栅等）、自动卸胎摆床、缠胶装置、斜坡皮带机、立柱升降机构），型号：R20-R24，数量：1套；

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期：2025.7.2

供方名称 提供产品名称及类别

青岛精瑞鑫诚机电设备有限公司 导轨

固安斯达特科技有限公司 电机

上海恩博优科技有限公司 安全光栅

青岛九州物资有限公司 方钢管

青岛恒海诚机械科技有限公司 板料和圆钢定制件（外包）

SMC 自动化有限公司北京分公司 气动元器件

湖州春田自动化设备有限公司 外购成品部套（固件床）（外包）

杭州博宇减速机有限公司 减速机

青岛东阳电力设备有限公司 气控柜

青岛天环机械制造有限公司 齿轮

青岛禄奥货运有限公司 产品运输

珠海安测计量服务有限公司 监视测量设备校准

。。。

●对供方进行了年度确认，提供了《供方调查评价表》

●提供“客户满意程度调查表”，调查客户包括“ 贵州轮胎股份有限公司、华晟（青岛）智能装备科技有限公司、赛轮轮胎销售有限公司、山东永盛橡胶集团有限公司”等；

调查主要内容：专业技能、供应及时性、产品质量、产品包装、合同执行、服务承诺、配合程度等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对各合同的执行情况进行了满意度调查。提供了客户满意调查分析报告，经本次调查，客户对本公司的满意度还是相当高的，客户满意度达到公司的质量目标。办公室以后应尽量大范围的进行顾客满意度调查，可以随货发放“客户满意度调查表”，尽量覆盖公司的所有客户。并及时对客户满意度调查情况进行分析，发现问题及时改进，达到客户满意度持续提高。在用户中长期建立起本公司的良好形象。2025 年度顾客满意度为 96 分。统计日期：2025.9

检验时间：2025.12.9，供方：青岛恒海诚机械科技有限公司，产品：板料和圆钢定制件（外包），数量：968 件，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：杨义敏

检验时间：2025.12.17，供方：湖州春田自动化设备有限公司，产品：外购成品部套（固件床）（外包），数量：6 台套，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：杨义敏

过程检验描述：

2025.7.30，主机立柱 R16-R24，记录：下料切割、焊接，记录人：杨义敏

2025.11.4，顶梁 R20-R24，记录：下料切割、焊接，记录人：杨义敏

2025.10.30，外胎趾口扩张机构，记录：组装，记录人：杨义敏

成品检验描述：

2025.7.30，智能型轮胎内胎垫带装填机，检查：上、下拉盘各爪钩拱圆，环盘规侧间隙≤1 毫米
上、下拉盘垂线方向中心线的同轴度，双环盘规加线坠检测≤Φ2 毫米

实测并确认辊床辊面的平面度≤2 毫米

检查 3 只 RV 电机减速机的输出联轴器，确保输出轴与驱动辊的同心度≤Φ0.2 毫米。

总装后，上、下撑盘与上、下拉盘的中心线的同轴度≤Φ2.5 毫米

4 根直线导轨与上、下拉盘中心线的平行度≤0.5 毫米



实测 E 角度尺寸。精度误差 $\leq \pm 0.5^\circ$ 。确保胎框中心与填胎鼓中心重合，其同轴度 $\leq \Phi 2.5$ 毫米。重复精度 $\leq \Phi 1$ 毫米， 记录人：杨义敏

2025.8.21，产品：半钢子午胎智能缠绕包装机，检查：支撑输送机构运行平稳，输送速度符合设定值
对中旋转夹持机构对中精度误差 $\leq 3\text{mm}$ ，夹持稳定无滑动

实测并确认辊床辊面的平面度 ≤ 2 毫米

缠绕包装机构缠绕均匀，无叠料、无脱膜现象

轮胎缠绕包装切断装置切断位置准确，切断面整齐

轮胎缠绕胶带定位切断装置定位精度 $\leq \pm 5\text{mm}$

智能控制系统运行正常，触摸屏操作响应灵敏， 记录人：杨义敏

2025.10.28，产品：智能型轮胎内胎垫带装填机，检查：上、下拉盘各爪钩拱圆，环盘规侧间隙 ≤ 1 毫米
上、下拉盘垂线方向中心线的同轴度，双环盘规加线坠检测 $\leq \Phi 2$ 毫米

实测并确认辊床辊面的平面度 ≤ 2 毫米

检查 3 只 RV 电机减速机的输出联轴器，确保输出轴与驱动辊的同心度 $\leq \Phi 0.2$ 毫米。

总装后，上、下撑盘与上、下拉盘的中心线的同轴度 $\leq \Phi 2.5$ 毫米

4 根直线导轨与上、下拉盘中心线的平行度 ≤ 0.5 毫米

实测 E 角度尺寸。精度误差 $\leq \pm 0.5^\circ$ 。确保胎框中心与填胎鼓中心重合，其同轴度 $\leq \Phi 2.5$ 毫米。重复精度 $\leq \Phi 1$ 毫米， 记录人：杨义敏

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

公司制定了《内部审核控制程序》，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《2025 年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

编制：徐全鹏 日期：2025 年 12 月 1 日，批准：曹鲁 日期：2025 年 12 月 1 日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 12 月 6 日

依据 GB/T19001-2016 标准，质量手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：徐全鹏 审核员：杨义敏 审核时间：2025 年 12 月 6 日，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《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在生产部“不符合 GB/T19001-2016 标准 8.5.2 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》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。



2. 实际执行：于 2025 年 12 月 20 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量方针、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。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（详见《管理评审跟踪验证记录》），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016 标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：加强对生产人员安全操作规程的培训。

管理评审提出的改进措施已实施，提供了管理评审跟踪验证报告。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，体系运行以来没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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：持续改进

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）：

主要生产设备：手电钻、车床、铣床、钻床、电焊机、手切割机等加工设备，满足现有生产需求。

检测设备：米尺、游标卡尺、外径千分尺、高度尺、角度尺等；特种设备：

特种设备：2.8 吨行车 2 台；1 台简单储气罐已停用

2) 人员及能力、意识：

企业编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提



高。

给各部门配备了所需人员：办公室人员、采购人员、质检人员、销售业务人员、生产人员、为新进员工制定岗前培训计划。

●通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓质量方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

3) 信息沟通：信息沟通：

通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

5) 文件化信息的管理：

公司策划的体系文件主要包括：

《质量手册》，编号：SM-QM-2025，B/0版，发布实施日期：2025年7月2日。

《程序文件》，编号：SM-QP-2025，B/0版，发布实施日期：2025年7月2日。

《管理文件》，编号：QMS-MF-2025，B/0版，发布实施日期：2025年7月2日。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

橡胶机械工业自动控制系统装置、包装机械研发和制造

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，青岛胜迈自动化科技有限公司的

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

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。