

项目编号：20502-2023-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：江苏德高物联技术有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）：周文

审核组员（签字）：余慧，杨润林

报 告 日 期：2023 年 7 月 22 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：卷宗目录、资料交接单、工作情况反馈表、证书确认单
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：周文

组 员：余慧，杨润林



受审核方名称：江苏德高物联技术有限公司

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	周文	组长	审核员	2020-N1QMS-2226478	
B	余慧	组员	审核员	2022-N1QMS-3207225	
C	杨润林	组员	专家	ISC-JSZJ-709 江苏万宝电子有限公司	19.05.01,33.02.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	孙星星、顾笑焉	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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单体系审核；

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

e) 适用的产品（服务）质量标准：



SJ/T11234-2001 软件过程能力评估模型

GB/T9386-2008 计算机软件测试文档编制规范

GB/T778.1-2018 饮用冷水水表和热水水表 第1部分：计量要求和技术要求

JB/T9248-2015 电磁流量计等

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： 2023年07月22日 上午至2023年07月22日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年1月10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）：

计算机软件开发，智能水表（光电直读表，无线远传水表）、水质监测仪、电磁水表、电磁流量计及其配件的生产、销售及采集器和集中器的销售。

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：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼一楼

办公地址：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼三、四楼

经营地址：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼一、三、四楼

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 2023 年 7 月 21 日上午- 2023 年 7 月 21 日上午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、检验放行过程控制

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：生产部门/7.1.3

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：2023 年 7 月 27 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 2024 年 7 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：生产设备维护、一切变更情况控制

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，生产过程及检验过程可控。人员质量和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责明确，质量管理体系基本能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员基本能理解和实施本部门涉及的相关过程，体系运行有效。

2) 风险提示： 暂无

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：2011 年 9 月 9 日 体系实施时间：2022 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有： 营业执照覆盖审核范围，有效期内。生产的水表及流量计均有计量器具型式批准证书。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：75 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

4) 范围内产品/服务及流程：

计算机应用软件的开发流程：

软件需求评价-制定方案-方案评审-软件编写-测试-软件评价-交付客户

电磁水表/电磁流量计生产工艺流程：

备料来料—清理管段—安装电极—安装线圈—安装屏蔽罩—焊接外罩—灌胶—喷砂—连接主板—标定检测—功能性检测--包装—入库

智能水表生产工艺流程：

备料来料—PCBA 老化—程序烧录—霍尔电路板检测—表端主板插件组装—表端主板功耗检测—无线模块功能测试—涂三防漆—模块超声波焊接—模块采样测试—整表组装—整表高低温试验（上述流程由参股公司生产）—整表最终测试—包装—入库

水质监测仪生产工艺流程：安装缓流池-安装电极池-安装浊度传感器-安装进出水管路-安装 PH 电极-安装余氯电极-安装溶解氧电极-安装电源开关-安装通讯模块-安装设备屏幕-通电通水测试-电极校准-通讯测试-出厂检测-打包入库



销售流程：客户沟通---销售订单 -- 签订合同 -- 采购-- 进货--交付售后服务

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

法人兼总经理：魏东林；管代：魏东升；

管代魏东升介绍，江苏德高物联技术有限公司本公司是一家致力于环境监测与环境治理的高科技公司。公司位于南通崇川经济技术开发区，在国内水环境（自然水系、城市供水管网监测、智慧水网）监测与治理，土壤环境监测与治理，空气质量监测、智慧环境检测大数据分析平台建设等方面皆非常专业优秀的高科技公司，详细地址为：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼一楼。公司于 2022 年 10 月 11 日依据 GB/T19001-2015 idt ISO9001：2015《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2015 idt ISO14001：2015《环境管理体系 要求及使用指南》、GB/T45001-2020/ISO45001:2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》，结合本公司的实际情况和产品特性，建立、实施、保持和持续改进了质量、环境、职业健康安全一体化管理体系，确保在满足国家法规的基础上为客户提供优质的产品和服务。——企业手册为 3 体系融合手册，本次审核只涉及质量管理体系。

根据顾客要求、企业的经验和资源状况，以过程方法模式，识别公司的管理体系所需的过程。采用 PDCA 循环的管理方法。重点识别计算机软件开发，智能水表（光电直读表，无线远传水表）、水质监测仪、电磁水表、电磁流量计及其配件的生产、销售及采集器和集中器的销售管理活动实现过程、关键过程及其相互作用。通过把管理的过程方法原则和系统方法原理相结合，实现企业的全面管理。

---以顾客为关注焦点，对影响公司管理体系预期结果的相关方进行了全面的识别和评价，策划了“公司环境分析控制程序”、“风险和机遇的应对措施控制程序”、“组织变更管理控制程序”、“与顾客有关过程控制程序”等。

---查管理手册：本手册中的产品和服务主要指：计算机软件开发，智能水表（光电直读表，无线远传水表）、水质监测仪、电磁水表、电磁流量计及其配件的生产、销售及采集器和集中器的销售；

物理边界：

注册地址：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼一楼；

生产经营地址：南通市新胜路 158 号迈普科技园 6 号楼一楼

--查组织机构图：覆盖的部门为总经理领导下的行政部、生产部、质量部、销售部、采购部、研发部、技术服务部、账务部组成。其中技术服务部、账务部不在本次审核覆盖范围内。

--建立管理体系的目的：

公司领导说明根据行业招投标要求运行管理体系，也是为了进一步规范企业的管理。

--建立了管理体系文件，包括：管理手册、程序文件汇编、相关支持性文件-等。

--在管理手册中包括 QES 整合的方针和目标、组织机构、职能分配表、各部门职责、流程图、管理体系要求等。

一查“管理手册”中包括管理体系标准要求的领导作用和承诺内容。

---查管理手册中包括管理者代表任命书，并规定了其职责，管代口述职责，正确。

---查管理手册中包括方针、目标、组织机构、职责等。

---查顾客满意度统计及分析报告，调查与分析结果，实现预期。

能够提供管理体系建立、运行的资源；实施内审、管理评审等

---在管理手册中建立公司的质量方针和目标，基本适宜。

质量方针：“全员参与，全程监控；持续改进，顾客满意。

——方针与公司战略相适宜。

1.3 质量目标

顾客满意评分 90 分以上

软件设计一次性通过率 95%



出厂产品合格率 100%

---各部门在职责范围内，通过各种形式对管理目标和指标进行宣传；

---管理目标、指标要在部门进行分解、展开，定相应的管理方案、确保总目标的实现；

---在管理评审做出决策时或管理体系运行发生变化时，由总经理组织有关部门对管理方针、目标进行修订，以满足顾客、法律法规的要求。

——目标可测量。

---管理评审中对适宜性进行评审。

——管理方针、目标及其实现的策划基本有效。

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

---目标实现

-查“公司管理目标展开/考核表”，公司对目标进行了分解、明确了责任部门、考核方法、频率及对应的措施。内容显示从 2022 年 1 月至 2023 年 6 月公司及各部门目标均已达成。

---资源的充分性

-企业办公场地 600 平、车间约 4000 平；配置电脑、电话、打印、网络等办公设备和设施。配备有机加工中心、车、钻床、激光焊接机、攻丝机、数码吊钩式抛丸清理机、超声波清洗机、生产设备和老化试验箱、可程式恒温恒湿试验机、阀门水压气密试验台、游标卡尺、压力表、温度计等试验和监视测量设备；管理人员及关键工序操作工具具备一定经验，员工接受过知识的培训掌握相关技能；策划有全套管理体系文件包括操作指导和管理规范。

---特种设备及测量资源的合规性

-提供有“生产设备台账”，配备有实验电阻炉、可程式恒温恒湿试验机、PCBA 老化试验箱、超声波清洗机、吊钩式抛丸清理机、喷砂机、卧式车床、台式攻丝机、台式钻床、机械加工中心、阀门水压气密试验台、电脑等生产设备。

-提供有 2022 年 1 月至 2023 年 6 月的“设备维护和保养记录”，工人每天生产前后一次，保养人及验收人频率每月 1 次。

-查特种设备：电动叉车 1 台、空压机一台

安全阀校验报告：报告编号:NT-AF-2023-026247，下次校验日期：2024.6.18.；江苏省特种设备安全监督检验研究院；

叉车检验报告：报告编号:NT-CD-2023-S000256，下次校验日期：2025.4.；江苏省特种设备安全监督检验研究院；

不符合：审核生产部查看“设备维护和保养记录”时发现行吊没有 6 月份的维护保养记录，生产部负责人说明，由于 6 月生产任务太满加上有员工请长假，所以工作太忙忘记对行吊进行检查了。

-出示有“(工 作) 测 量 设 备 台 帐”：

内容包括序号、编号、名称、型号、规格、准确度等级、制造厂、出厂编号、使用日期、使用地点、检定周期、检定时间、管理状态、管理类别。检测设备包括压力表、温度计、数显游标卡尺、电子数显千分尺、橡胶数显硬度计、电子天平、万用表、万用表等一共 37 项，检定校准时间均为 2023 年 7 月，具体报告见系统企业文件。

---产品和服务的实现过程策划

1、公司体系覆盖范围包括：计算机软件开发，智能水表（光电直读表，无线远传水表）、水质监测仪、电磁水表、电磁流量计及其配件的生产、销售及采集器和集中器的销售。

2、出示有营业执照，经营范围覆盖全部审核范围；出示有 NB-IoT 无磁冷水表型批，3 DG 计量器具型式批准证书---电磁水表 DN50-300，DG031 计量器具型式批准证书---无线远传水表 DN15，DG032 计量器具型式



批准证书---无线远传水表 DN20, DG047 计量器具型式批准证书---光电直读远传水表 DN15-25, DG-FW3000 电磁水表计量器具型式批准证书 R=500, DGS-1000 系列计量器具型式批准证书-电磁流量计 DN15-300, NB-IoT 智能远传水表计量器具型式批准证书, NB 物联网超声波水表型批, 旋翼式冷水表 15-50 型批; ——经技术专家确认, 满足行业法规要求。

3、设计的产品实现流程:

计算机应用软件的开发流程:

软件需求评价-制定方案-方案评审-软件编写-测试-软件评价-交付客户

电磁水表/电磁流量计生产工艺流程:

备料来料—清理管段—安装电极—安装线圈—安装屏蔽罩—焊接外罩—灌胶—喷砂—连接主板—标定检测—功能性检测--包装—入库

智能水表生产工艺流程:

备料来料—PCBA 老化—程序烧录—霍尔电路板检测—表端主板插件组装—表端主板功耗检测—无线模块功能测试—涂三防漆—模块超声波焊接—模块采样测试—整表组装—整表高低温试验（上述流程由参股公司生产）—整表最终测试—包装—入库

水质监测仪生产工艺流程: 安装缓流池-安装电极池-安装浊度传感器-安装进出水管路-安装 PH 电极-安装余氯电极-安装溶解氧电极-安装电源开关-安装通讯模块-安装设备屏幕-通电通水测试-电极校准-通讯测试-出厂检测-打包入库

销售流程: 客户沟通---销售订单 -- 签订合同 -- 采购-- 进货--交付售后服务

4、执行的标准: JB/T9248—2015 《电磁流量计》、JJG 1033-2007 《电磁流量计检定规程》、GB/T 778.1-2018 《饮用冷水水表和热水水表》、JJG 162-2019《电磁水表检定规程》、HJ/T 96-2003 《水质监测仪》、HJ/T 96-2003 《pH 水质自动分析仪技术要求》、HJ/T97- 2003 《电导率水质自动分析仪技术要求》等。

5、生产设备: 配备有实验电阻炉、可程式恒温恒湿试验机、PCBA 老化试验箱、超声波清洗机、吊钩式抛丸清理机、喷砂机、卧式车床、台式攻丝机、台式钻床、机械加工中心、阀门水压气密试验台、电脑等

6、监测设备: 压力表、温度计、数显游标卡尺、电子数显千分尺、橡胶数显硬度计、电子天平、万用表、万用表等

7、策划的程序及管理规定: 公司按照制定的《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《设计开发控制程序》、《产品生产和服务提供控制程序》、《产品和服务放行控制程序》、《不合格产品和服务控制程序》等程序文件及“考勤管理制度”、“周报管理制度”、“安全卫生管理制度”和“多参数水质在线监测仪调试作业指导书”、“DG-MWQ-I 型多参数水质在线监测仪维护作业指导书”、“RTU 远传主板作业指导书”、“电极安装作业指导书”、“灌胶作业指导书”等管理及操作文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

8、根据生产过程相关管理制度相关的记录有: 原材料检验记录、生产过程检验记录、成品检验记录、设计开发输入、设计开发输入评审、合格供方名录、年度培训计划、培训记录、受控文件清单等

9、制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

10、识别的关键特殊过程: 安装电极、安装线圈、焊接外罩、销售服务。

11、识别的外包过程: 材料外协加工（表壳、控制板、管段、线圈）

12、配备适宜的人员: 管理人员拥有丰富的行业经验、特殊岗位持证上岗（如焊工）

13、对于材料外协加工（表壳、控制板、线圈）过程按照质量管理体系采购控制要求进行管理控制。

——经技术专家确认, 策划符合行业一般要求, 控制有效。



---产品实现过程控制

---设计部门主要从事计算机软件开发，水质监测仪、电磁水表、电磁流量计的设计开发；智能水表（光电直读表，无线远传水表）为传统产品，公司按行业成熟工艺进行生产控制，不涉及设计开发过程。

---策划有《设计开发控制程序》，对过程进行控制。

---为生产过程提供适宜的设备及环境，详见 Q7.1.3、Q7.1.4 条款审核记录。

---配备了胜任的人员。

---目前开工时间为 8：20-17：30 一班，保持了适宜的工作强度。

---生产过程：

计算机应用软件的开发流程：

软件需求评价-制定方案-方案评审-软件编写-测试-软件评价-交付客户

--提供有“关键特殊过程确认记录表”，对计算机应用软件的开发过程进行了确认。主要的确认内容包括人员、工具材料、工作方法（作业指导书）、过程控制等，结论均为过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力；

---查过程证据：

-查 0.5 级电磁流量计开发过程：

提供有“设计和开发任务书”、“设计开发输入及评审记录”、“设计和开发评审报告”、“设计和开发验证/确认表”、“设计和开发输出清单及评审”及“0.5 级电磁流量计-立项申请”、“电磁流量计说明书”、“产品用途与使用场合”、“总装图、电路图和主要零部件图”、“产品标准”、“试验报告”等记录及文件资料。

-查 电磁水表的研发过程：

提供有“设计和开发任务书”、“设计开发输入及评审记录”、“设计和开发评审报告”、“设计和开发验证/确认表”、“设计和开发输出清单及评审”及“塑料商用电磁水表立项申请书”、“4DN40-DN50 管段电磁水表说明书”、“产品用途与使用场合”、“总装图、电路图和主要零部件图”、“试验报告”等记录及文件资料。

——核查上述记录，内容规范，权限人签字齐全。

-查“水环境质量监测平台小程序”研发过程：

提供有“设计和开发任务书”、“设计开发输入及评审记录”、“设计和开发评审报告”、“设计和开发验证/确认表”、“设计和开发输出清单及评审”及“项目立项申请书”、“水质小程序进度表”、“需求说明书”、“详细设计说明书”、“水质小程序使用说明书”、“需求评审报告”、“系统验收报告”等记录及文件资料。

——核查上述记录，内容规范，权限人签字齐全。

-查“水质在线监测仪”研发过程：

提供有“设计和开发任务书”、“设计开发输入及评审记录”、“设计和开发评审报告”、“设计和开发验证/确认表”、“设计和开发输出清单及评审”及“研发立项申请报告”、“产品安装说明书”、“产品使用说明书”、“产品维护说明书”、“BOM 清单”等记录及文件资料。

——核查上述记录，内容规范，权限人签字齐全。

---生产部门主要从事智能水表（光电直读表，无线远传水表）、水质监测仪、电磁水表、电磁流量计及其配件的生产。

---现场所获得的产品信息为《发货计划》（生产计划）、各工序的《操作规程》等，防止人为错误。

---通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。

---生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。



---为生产过程提供适宜的设备及环境，详见 Q7.1.3、Q7.1.4 条款审核记录。

---配置了相应的监视和测量设备：压力表、温度计、数显游标卡尺、电子数显千分尺、橡胶数显硬度计、电子天平、万用表、万用表等

---配备了胜任的人员，如：生产部兼质量部经理孙星星有较丰富的管理经验和专业技术水平，特种作业人员持证上岗（如电焊工）。

---目前开工时间为 8：20-17：30 一班，保持了适宜的工作强度。

---生产过程：

电磁水表/电磁流量计生产工艺流程：

备料来料—清理管段—安装电极—安装线圈—安装屏蔽罩—焊接外罩—灌胶—喷砂—连接主板—标定检测—功能性检测—包装—入库

智能水表生产工艺流程：

备料来料—PCBA 老化—程序烧录—霍尔电路板检测—表端主板插件组装—表端主板功耗检测—无线模块功能测试—涂三防漆—模块超声波焊接—模块采样测试—整表组装—整表高低温试验（上述流程由参股工厂生产）—整表最终测试—包装—入库

水质监测仪生产工艺流程：安装缓流池—安装电极池—安装浊度传感器—安装进出水管路—安装 PH 电极—安装余氯电极—安装溶解氧电极—安装电源开关—安装通讯模块—安装设备屏幕—通电通水测试—电极校准—通讯测试—出厂检测—打包入库

---提供有“关键特殊过程确认记录表”，对安装电极、安装线圈、焊接外罩过程进行了确认。主要的确认内容包括人员、工具材料、工作方法（作业指导书）、过程控制等，结论均为过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力；

---查生产计划：

-提供有“发货计划表”，内容包含订单号、客户、产品名称、口径、规格、数量、量程、表头、订单状态；负责人介绍，公司以此表用来指导生产计划，由于要满足交期，公司不能按照订单式生产，一般公司会生产加工备齐 100 套各种规格半成品原料，接到订单信息后立即组装成成品后发货。

查电磁水表、电磁流量计

-负责人介绍，电磁水表、电磁流量计生产工艺基本相同，区别为电磁水表精度更高可以测量常用流量、分界流量和最小流量，电磁流量计只用来测量最大流量。

-提供有“电磁水表装配过程巡检”记录表、“光电直读表检验记录表”、“设备出厂调试记录”等生产过程控制记录。

——经技术专家确认，生产控制符合行业一般要求。

---检验放行过程控制

---策划《产品和服务放行控制程序》。

-提供了“检验指导书”汇编，包括不合格品控制流程、管段检验指导书、焊接后测试操作规程、来料质量控制流程、向上双表头检验指导书、组装后测试作业指导书等。

-查进料检验：水质监测原料包括数字 PH 传感器、电导率智慧型电极、无膜数字余氯传感器、浊度在线分析仪套件等；水表、流量计原料包括不锈钢半成品管段、压力传感器、304 不锈钢无缝管、玻璃钢天线、线圈、不锈钢法兰、向上双表头、插入式配件芯轴、316L 电极、RTU 表头、球阀、密封圈、接地线、电池组、通讯卡、碳钢法兰等；

-提供有“多参数水质监测仪来料记录表”、“物料检验单”等原料检验记录。

-过程检验抽样记录见生产部 8.5.1 条款审核记录。

-查成品检验：负责人说明，每一个产品出厂均需要进行最终检验，提供出厂检验证书。

-提供有无线远传水表和光电直读远传水表 DN15-25 的型式检验报。



——经技术专家确认，放行控制符合行业一般要求。

---绩效监测及改进过程

----公司对管理体系进行监视和测量，制定有《监视和测量设备控制程序》。对监视测量结果进行分析并及时采取纠正和预防措施，确保改进的落实。

1、公司组织各部门策划和实施必要的监视和测量活动，确保服务、体系和过程的符合性，以持续改进质量管理体系的有效性。

2、对目标完成情况进行统计，监视体系运行有效程度。公司管理目标展开考核表统计目标完成情况：至 2023 年 2 季度止公司及各部门目标均已完成。编制：孙星星 审批：魏东升

3、公司的过程和体系的监视和测量主要是通过内审、管理评审、目标考核以及日常工作监督、顾客满意度测量等方式完成。

4、组织对供方予以评价，对供方实施了监视和测量；对提供产品和服务的有效性进行验证

5、产品销售过程的监视和测量活动进行了策划和实施，对顾客满意度进行了定期评价和分析。有效的持续满足顾客要求。

6、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反现象。

---策划了下列成文信息：

内部审核控制程序

管理评审控制程序

不符合、纠正措施与预防措施控制程序

---实施：

1、在公司及部门层面全面实施目标考核机制，针对周期性目标考核结果进行改进实施。

2、针对年度内审发现的不符合项实施了原因分析制定纠正措施并跟踪整改验证；针对年度管理评审和公司重大会议等活动信息进行综合分析评价，形成必要的改进决策。

4、在日常业务运行中，组织各部门收集、统计贯标记录及体系运行管理相关记录信息，运用统计技术进行数据分析，寻找改进机会。

——上述这些均在相应的过程审核中提供有实施证据，证实了该组织改进机制的建设基本有效。

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

-经调阅相关记录确认，企业已经在 2023 年 3 月 28-29 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

-企业最高管理者在 2023 年 4 月 14 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

---策划《不合格产品和服务控制程序》。

-负责人介绍，工人作业完毕会进行自检，自检不合格会进行返工，下工序工人和质量部巡检发现的不合格会要求当班工人进行原因分析，生产部、质量部共同制定临时措施和改善措施，形成的记录有“不合格品处置单”。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价:**

-内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

-管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

-建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量安全事故发生，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。

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）:

---资源的充分性

-企业办公场地 600 平、车间约 4000 平；配置电脑、电话、打印、网络等办公设备和设施。配备有机加工中心、车、钻床、激光焊接机、攻丝机、数码吊钩式抛丸清理机、超声波清洗机生产设备和老化试验箱、程式恒温恒湿试验机、阀门水压气密试验台、游标卡尺、压力表、温度计等试验和监视测量设备；管理人员及关键工序操作工具备一定经验，员工接受过知识的培训掌握相关技能；策划有全套管理体系文件包括操作指导和管理规范。

---特种设备及测量资源的合规性

-查特种设备：电动叉车 1 台、空压机一台

安全阀校验报告：报告编号:NT-AF-2023-026247，下次校验日期：2024.6.18.；江苏省特种设备安全监督检验研究院；

叉车检验报告：报告编号:NT-CD-2023-S000256，下次校验日期：2025.4.；江苏省特种设备安全监督检验研究院；

-出示有“(工作) 测量设备台帐”：

内容包括序号、编号、名称、型号、规格、准确度等级、制造厂、出厂编号、使用日期、使用地点、检定周期、检定时间、管理状态、管理类别。检测设备包括压力表、温度计、数显游标卡尺、电子数显千分尺、橡胶数显硬度计、电子天平、万用表、万用表等一共 37 项，检定校准时间均为 2023 年 7 月。

2) 人员及能力、意识:

---编制有“DG-CX—09 人力资源控制程序”。

识别与 QMS 相关人员：各部门主管、采购人员、质检人员、销售、生产人员、班组长等，提供了《员工能力确认记录》。新进员工已制定岗前培训计划。

公司对从事自动监控（污废水）运行作业人员和实验室认可内审员人员均委外培训。查见取得培训证书并在有效期内。对 3 名焊接操作工要求持证上岗。

通过与行政部经理吴晖及研发部顾笑焉交流，其知晓自身在公司质量体系运行中的职责，知道自身工作及行为能给体系运行带来的影响和贡献。

3) 信息沟通:

1、核查其内部沟通主要是通过月度管理例会、不定期的沟通协调会、微信、电话等方式对公司产品市场分析、产品生产计划管理、质量稳定性、生产物料协调.....等进行内部沟通，跟踪核查其相关会议纪要、记录等，确认基本有效。

2、核查其外部沟通主要是通过电话、邮件、网络交流、客户拜访.....等方式对行业动态、先进工艺技术掌



握、客户信息、政府信息、地区招商政策等信息进行外部沟通，跟踪核查相关微信记录等，确认基本有效。

4) 文件化信息的管理：

1、核查其质量管理体系于 2017 年 12 月初始建立和实施，目前编制的质量手册、程序文件为 C/2 版。明确了体系各过程及其运行控制、质量方针、目标等；同时还编制有相应的作业文件、管理制度和必要的质量记录等三级文件汇编。经查阅涵括了 2015 版标准中“文件化信息”的全部要求。从这些文件化信息体现了该企业质量管理体系过程的控制与该组织的行业特性相适宜，基本符合标准要求。

2、核查其制订有文件和记录控制程序，对文件和记录的编号、内容版式/格式、载体等进行了明确描述；同时还对文件和记录（含更改）的编制、审核、批准权限进行了明确的规定。

3、查“受控文件清单”

有：《管理手册》、《程序文件汇编》、《三级文件汇编》其中程序文件包括了《文件和记录控制程序》、《设计开发控制程序》、《信息交流与沟通控制程序》等 36 个、三级文件包括了《采购流程管理制度》、《行政管理制度汇编》等；清单中记录了文件名、编号、版本号等信息。

4、查“文件发放/回收记录表”，其中明确有文件名、版本、发放、回收日期、数量等，其文件领用人名字；其中领用有：张博 孙星星等。其中管理手册共发放 10 份，查验满足要求。

5、查文件修改状况：管理手册修订，出示有文件更改单，查验有效。

6、提供有“记录清单”：共有记录 102 份

——查验满足要求，记录控制基本符合。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

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，（江苏德高物联技术有限公司）的

■质量□环境□职业健康安全□能源管理体系□食品安全管理体系□危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	■符合	□基本符合	●不符合
适用要求	■满足	□基本满足	□不满足
实现预期结果的能力	■满足	□基本满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	■有效	□基本有效	□无效
审核目的	■达到	□基本达到	□未达到
体系运行	■有效	□基本有效	□无效

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:周文、余慧、杨润林

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内通知受审核方，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。