



监督审核报告

受审核方：滁州市德佳模具设备科技有限公司

审核体系：

- ☒质量管理体系 (QMS) ☐50430(第次)
- ☐环境管理体系 (EMS) (第次)
- ☐职业健康安全管理体系 (OHSMS) (第次)

北京国标联合认证有限公司

网址：www.china-isc.org.cn



一、审核方基本信息

审核方名称	北京国标联合认证有限公司					
审核方地址	北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603				邮编	100101
联系电话	010-5351 6278					
审核组信息						
姓名	性别	职务	注册级别	审核员注册号	专业代码	组内代号
周文廷	男	组长	审核员	2019-N1QMS-1 244880	17.11.03,18.04.01 ,18.05.07	ISC-244880
与审核组同行人员信息						
姓名	性别	角色	工作单位			

二、审核目的

验证管理体系是否符合认证标准并有效运行,以决定推荐:

☐ 认证注册: _____

☐ 保持认证注册资格: _____

☒ 恢复认证注册资格: _____

☐ 扩大认证范围: _____

☐ 其它: _____

三、审核准则

☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准不适用条款: 8.3

☒ 受审核方管理体系文件

☒ 适用的法律法规

☒ 认证合同

四、受审核方基本信息

受审核方名称	滁州市德佳模具设备科技有限公司			组织人数及 变动情况核实	20 人
注册地址	安徽省滁州市琅琊区蚌埠路 159 号 1 号厂房			邮编	239000
经营地址	安徽省滁州市苏州北路 377 号				239000
生产地址	安徽省滁州市苏州北路 377 号				239000
联系人	冯磊	电话.	18010922233	传真	



法人代表		桑玲林	总经理		管理者代表	冯磊
审核日期		2021 年 07 月 31 日 下午至 2021 年 08 月 01 日 上午		一体化审核	☐ 是 ☒ 否	
产品/服务认证范围		■QMS: 单(多)工位真空成型机、侧(门)板成型线、旋转门发泡线、直线箱发泡线、真空吸塑模具、发泡模具、冷冲模具、折弯模具以及其他工装模具的生产				
是否要求变更	☐ 是 ☐ 否	变更的认证范围:				
专业代码		17.11.03;18.04.01;18.05.07	证书有效期	2023.6	上年度审核日期	2020.9.2

五、审核活动安排综述

1. 本次审核活动按相关审核计划执行(见附件1)
2. 已审核的分场所(分中心、分部或不在一起的部门)、临时/流动场所信息
3. 已审核具体的产品/服务/型号/类型/系列和过程(设计/生产-----)是:单(多)工位真空成型机、侧(门)板成型线、旋转门发泡线、直线箱发泡线、真空吸塑模具、发泡模具、冷冲模具、折弯模具以及其他工装模具的生产

☐本次审核新增加范围的产品/服务抽查了、

4. 本次审核覆盖时间: 从上次审核结束日的 2020 年 9 月 2 日至 2021 年 8 月 1 日

5. 完成情况说明:

☒已完成审核计划的全部工作

☐计划有修改,但不会影响审核结论,修改的内容和原因是

☐未完成计划,未完成的内容和原因是:

六、审核证据及审核发现综述、

(二) 策划的充分与合理性	1、组织及其环境的识别情况 ●企业通过监视和评审内外部信息: 1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定 2、对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审;内容包括:法律法规、行业动态、市场变化、产品前景、大环境及社会经济发展状况;企业文化、知识的累积、绩效的考核等内外部因素。 3、目前主要识别出的外部环境有:行业市场的竞争、价格的竞争。 4、促进内部环境的改善;(1)通过贯标强化企业管理的规范化、程序化;(2)加强内部管理,降低成本。 5、企业内部优势:员工从事该行业多年。产品采购:均按照国家、行业标准要求执行。赢得了客户,赢得了市场。 6、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议,对识别出的内外部环境因素进行监视和评审,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、相关方需求和期望识别情况**

●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括：公司的相关方包括：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位，以及其他人员；

●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

●公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

●公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

●对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

3. ☒质量/☐环境/☐职业健康安全方针（组织方针的适宜性/持续适宜性、方针的传达及职工的理解等）

●质量方针：**精益求精、质量第一、顾客满意**

●方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。

3、风险识别与控制策划

●查《风险管理控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。

●冯经理介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述 4.1 识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。

●公司面临的风险和机遇主要是：国内经济转型升级、国内钢材市场波动（特别是进入 2021 年以来，钢材涨价近 100%），疫情和政治因素导致的市场低迷，回款困难，原辅材料涨价，人工成本增加，客户要求提高，以及行业良莠不齐、不良竞争、成本增加等严重影响行业发展。

公司始终以“保质保量维护老客户需求，开发新地域、购买先进设备、采用新技术、新工艺减少劳动力成本、合理安排生产、减少材料浪费。” 树立质量第一，员工稳定为公司发展的经营理念，来回馈社会。

●冯经理简单介绍了公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等，记录如下：

1、严把工程质量关，加强与顾客的沟通联系，以稳定现有的市场份额；

2、加强与材料供应商的联系，建立长期合作关系，及时掌握材料价格信息，以降低公司采购成本；

.....

●基本符合要求。

5. QMS/☐50430 过程

质量管理体系过程有：生产和服务提供过程；产品和服务的放行；销售过程；外部提供产品、服务和过程

其中关键过程有 组装、测试

需要确认过程：焊接

不适用条款是 8.3 ，不适用理由：公司目前所生产产品依据客供图纸、技术要求、国家标准、行业规范生产检验，工艺成熟，技术稳定。本企业确保不因删减影响本企业提供满足顾客和适用的法规要求的产品的能力，也不免除本企业相关责任。



	8. 法律法规及其他要求 (1) 获取法律法规项, ☒法律法规获取充分 (2) 结合公司的☒产品/服务☐环境因素☐危险源, ☒确定☐未确定法律法规要求的具体条款, (3) 法律法规的宣传方式: 培训 (4) 法律法规要求及时更新了: 是						
	5. 目标、方案 (在相关层次上建立可测量的目标, 目标、方案的有效性, 对质量目标的实现情况进行评价并叙述测量方法) ●质量目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。 —查 2021 年度 1-2 季度考核情况: 考核人: 冯磊 <table border="0" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">目标</th><th style="text-align: center;">考核情况</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1、成品一次交验合格率 95%;</td><td>98%</td></tr> <tr> <td>2、顾客满意率≥95%以上。</td><td>97%</td></tr> </tbody> </table> ●质量目标满足产品要求 (国家标准及客户要求);	目标	考核情况	1、成品一次交验合格率 95%;	98%	2、顾客满意率≥95%以上。	97%
目标	考核情况						
1、成品一次交验合格率 95%;	98%						
2、顾客满意率≥95%以上。	97%						
	6. 文件与记录控制(文审修订后文件与标准的符合程度评价、文件控制管理等) 管理体系文件由办公室组织编写, 总经理批准发布实施, 办公室打印传阅, 公司文件柜存放, 电子版本在电脑桌机的桌面上, 每个人均可查阅。外来文件电子版本在电脑桌机的桌面上, 每个人均可查阅, 产品技术标准打印一套, 放于文件柜内该公司人员均可查阅, 外来人员查阅需经过总经理批准。记录管理: 办公室根据管理体系要求设计了空白表格, 按照需求发放, 由使用人员填写记录并保存, 办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。						
(二) 资源评价	人力资源的简要说明.: 人力资源: 企业目前在职员工 20 人, 职工队伍相对稳定, 均在相关企业工作近 5 年, 实践经验丰富 设备设施 (包括信息系统)、 ●配备有办公室、会议室、车间、仓库等基础设施, 办公主要设施: 电脑、电话、一体机等, 满足办公需求。 主要生产设备: 大金加工中心、大乔数控铣、卧式数控铣、万能铣床、龙门铣床、电脉冲、炮塔铣、端面铣、立铣、平面磨床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣、天车等。满足生产需求 过程运行环境 工作环境: 办公区域面积 150 平米; 布局合理, 场所卫生干净整洁, 工作环境良好, 车间: 面积约 2000 平米, 设备按生产流程布局, 摆放有序 监视和测量资源 检验检测设备: 万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、游标卡尺、圆弧游标卡尺、外径千分尺、压力表、里氏硬度计、高度卡尺等, 满足检验需求。						



	知识 ●组织运行所需的知识从内、外部来源获取的有： 1、 公司员工具有以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等； 2、 外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等。 3、 获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息； 4、 为应对不断变化的需求和法律趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的生产、销售人员等方式，对确定的知识及时更新； ●对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件一览表》包括产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、冲模标准：模架（GB/T2851—2861）；钢板模架（JB/T7181—7188）；零件及技术条件（JB/T7642—7652）；圆凸模与圆凹模（JB/T5825—5830）、GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。 ●企业知识管理符合要求。
(三) 体系运行情况	1. 针对方针的管理职责评审 （包括针对组织宗旨，制定相关管理方针政策、确保方针为员工理解并在运营中实施，监视方针的实施并评审方针的适宜性） ●质量方针：精益求精、质量第一、顾客满意 ●方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。 2. 组织内部沟通的充分性与效果；（OHSMS 员工参与风险管理/健康安全事务的关心和影响力；组织对外联络关注顾客的感受情况、信息交流包括通报相关方的情况等） 内部沟通的情况：内部沟通方式：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通 内部沟通的效果：沟通顺畅 组织对外联络，关注顾客的感受情况（QMS）：对顾客回访，进行满意度调查



3. QMS /□50430 组织对重要过程实施控制的结果

(包括对 QMS 关键工序(过程)、特殊过程控制;评价组织对过程实施控制情况/)

●企业提供的资料显示生产程序：营销部、生产部、品质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；然后向生产技术部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作，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，生产部下达生产任务书。

●采购过程控制（包括外包过程）：首先编制进货检验规程等作业文件规定采购产品质量要求；其次对采购供方进行了评价，保证采购产品/服务的质量符合公司要求，通过制定采购计划实施采购。

●生产过程控制：下料、加工、组装、检验等过程；制定了生产设备管理制度、设备操作规程、作业指导书、成品检验规范等管理技术文件。

●配备了大金加工中心、大乔数控铣、卧式数控铣、万能铣床、龙门铣床、电脉冲、炮塔铣、端面铣、立铣、平面磨床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣等。

●配备了万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、游标卡尺、圆弧游标卡尺、外径千分尺、压力表、里氏硬度计、高度卡尺等，基本满足生产、检测要求。

●产品检验：分为原材料、半成品及成品检验，原材料采取进货验证，半成品采取随工序检验，产品采取抽检。

●产品销售过程：公司主要产品为单（多）工位真空成型机、侧（门）板成型线、旋转门发泡线、直线箱发泡线、真空吸塑模具、发泡模具、冷冲模具、折弯模具以及其他工装模具的生产，且按照国家、行业相关标准、顾客提供的技术资料、图样进行加工生产，与产品有关的要求主要体现在标书、合同及相关法律法规及标准中。一般通过电话、老客户介绍、招投标等方式进行销售。在签订正式合同前，由总经理组织进行合同评审，签订合同后，组织生产及时与客户沟通，按时交付。收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。经查符合要求。

●该公司目前经识别的特殊过程：焊接。

外包过程：热处理、喷涂。

关键过程：组装、测试

●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》

4. QMS/□50430 产品/服务的标准、协议/规范的有效性以及产品/服务质量符合要求，向顾客稳定提供合格产品的情况；

1、企业的产品主要是按照客户提供的图纸、技术要求进行生产，机械加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、冲模标准：模架（GB/T2851—2861）；钢板模架（JB/T7181—7188）；零件及技术条件（JB/T7642—7652）；圆凸模与圆凹模（JB/T5825—5830）等相关规范、标准。

2、目前提供给客户的产品均合格

(应说明相关证据)：



	5. QMS/□50430 国家/地方技术监督部门监测（检测、委托检测、定期监测、型式试验等）、抽查结果 无 （附相关证据）：
	6. 不合格品/项的识别、控制； 编制《不合格品控制程序》，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。公司对采购的不合格产品直接退货，生产过程的不合格品作报废、回用处理，再检合格转序，产品一次交验出现的不合格报废、回用处理，提供了《不合格品处置记录》，能对不合格品进行全面、有效的处置和控制，至今出厂的产品未有不合格品发现；客户反馈无质量问题。
	10. 对特种设备的维护，检定；（适用时） 特种设备名称：桥（门）式起重机首次检验报告 报告编号：MQD4170-1911-C0566 设备型号：LD5-20.5 检测单位：滁州市特种设备监督检验中心 详见：检测报告
	11. 对危险化学品销售、使用、储存、运输处置，规定的执行力度（必要时）；无
（四） 监视测量方面	1. 对质量/环境/职业健康安全目标指标进行定期监测/检查情况 无
	1. 对质量/环境/职业健康安全目标指标进行定期监测/检查情况 提供了文件化可分解的目标、指标，经查问分解到各部门，经查阅建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每季度考核一次，查看 2021 年 1-2 季度的考核结果，经查目标完成。并制定了管理方案，经查已完成，符合要求
	2. 顾客满意 公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、性能、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。2021 年 1-2 季度顾客满意率 97%。



	3. 内审（包括内审策划审核方案中考虑拟审核的过程和区域的状况和重要性） 按照策划的安排于 2021 年 4 月 11 日进行了一次集中式的内部审核，经查阅资料及与管代沟通，内审 员没有审核自己的工作，查阅内审记录，符合策划安排，提出 1 项不符合，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，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。 内审符合要求。 4.管理评审（管理评审体系变更需求，纠正和预防措施、体系有效性等） 按照策划的安排于 2021 年 5 月 10 日进行了一次管理评审，由总经理主持，各部门负责人汇报体系运行情况、成绩、改进要求建议、管理者代表汇报了管理体系运行、目标考核及内审的情况等，查阅管理评审计划、输入材料、管理评审报告，提出了改进要求，经查已实施完成。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效，管理评审符合要求。 9. 其他能够标明组织绩效、信誉的证据/信息：无
（五）持续改进	1 纠正措施的实施及效果； 对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评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，目前已实施。纠正措施尚可，预防措施欠缺。
	2.（上次审核后）重大事故、顾客/相关方投诉： 无
	3. 创新情况 无
	4. 上次不符合的整改情况 2020. 6. 2 的远程审核开具的不符合：未提供热处理、喷涂的外包方滁州思远的《供应商评价记录表》，也没有其他证据显示按照要求对其进行了评价。企业已于 2020 年 6 月 5 日进行了整改，经验证纠正措施有效；补充审核未开具不符合，

七、其它需要说明的问题

☐可能影响本次审核结论可靠性的因素：

影响本次审核结论可靠性的因素	具体说明
☐ 样本量不足	
☐ 知识产权保护	
☐ 因受审核方信息造成的日数或审核资源不足	

☒达到审核目的

☐未达到审核目的，未达到目的的原因是：

八、本次审核不符合项

本次审核共开具不符合项报告 0 项；其中严重不符合 0 项，一般不符合 0 项，观察项 0



项分布在部门条款, 见不符合项分布表。(Q/J/E/S 分开填写)

九、审核结论

1. ☒QMS ☐50430 ☐EMS ☐OHSMS

的适宜性、充分性、运行有效性, 自我完善机制等, 管理体系满足适用要求和实现预期结果的能力。

(描述组织的管理体系在认证周期内持续对过程控制的情况, 持续满足标准要求和目标方面的有效性, 向顾客提供稳定、合格产品, 满足适用的环境/职业健康安全法规、防止污染、重大事故和持续改进而策划的活动的情况; 扩大范围部分体系运行情况)

根据审核发现, 审核组一致认为, 滁州市德佳模具设备科技有限公司的

☒质量 ☐环境 ☐职业健康安全 ☐食品安全 管理体系:

审核准则的要求

☒符合 ☐不符合 适用要求

☒满足 ☐不满足 实现预期结果的能力

☒满足 ☐不满足 内部审核和管理评审过程

☒有效 ☐无效 审核目的

☒达到 ☐未达到 体系运行

☒有效 ☐无效

2. 审核组推荐意见:

☒推荐保持 (☒QMS ☐50430 ☐EMS ☐OHSMS

☐ (在完成纠正措施后) 推荐保持 (☐QMS ☐50430 ☐EMS ☐OHSMS

☐延期推荐 (☐QMS ☐50430 ☐EMS ☐OHSMS)

☐不推荐 (☐QMS ☐50430 ☐EMS ☐OHSMS)

延期推荐、不推荐或缩小认证范围的说明:

十、不符合项纠正措施要求

根据相关规定, 请组织对一般不符合报告在 30 天/严重不符合在天针对不符合原因制定并实施纠正措施。验证方式见不符合项报告。

十一、任何影响审核方案的重要事项:

十二、审核组签字

审核组组长 (签名):

审核组组员 (签名):

日期: 2021.8.1

十三、纠正措施验证及结论:

1. 审核中发现的 ☒QMS (0) 个一般不符合, (0) 个严重不符合, ☐验证合格 ☐仍有问题

存在问题说明及意见:

2. 验证结论:

☒同意保持注册 ☐不同意保持注册

组长签字:

2021.8.1

十四、与末次会议结论不同处的说明和其他说明: (技委委员会填写)



十五、审核报告的发放范围：

受审核方（含附件）1 份
北京国标联合认证有限公司 1 份

十六、附件

1. 审核计划（含项目清单）
2. 不符合报告/问题清单
3. 其他

十七、填表说明：

1. 本审核报告适用于单体系审核，也适用于多体系结合审核情况；
2. 应依据审核任务书布置的管理体系领域（指：QMS，50430, EMS，OHSMS），在相应的口内划“√”；
3. “括号”内属于本报告基本要求的内容，除按要求填写外，未说明的一般应说明负面的发现和潜在的问题或审核组认为应该指明的情况，内容多时可附页；
4. 公正性声明和审核报告签字处需本人亲笔签名。

十八、审核基于对可获得信息的抽样过程的免责声明：

本次审核基于抽样检查，因此，不可能包含受审核方管理体系覆盖的产品或服务的全部活动。仍可能有未发现的不符合项存在于目前管理体系的运行中。