

项目编号：11632-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：安徽德科科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2025年11月28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

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：张磊

组员：



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	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	14.02.04,17.10.02,17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	彭永友	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**）认证后，进行，进行第 1 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/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 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：产品质量法、中华人民共和国劳动法

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：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、塑料模塑件尺寸公差(GB/T 14486-2008)、GBT2828.1-2012 抽样标准、GB/T 14415-2018 关于注塑成型机取出件与塑件基准面的尺寸标准、GB/T 29454-2012 关于注塑成型加工前后的检查要求

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11月28日上午至2025年11月28日下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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:机械零部件加工；模具制造，塑料注塑件制造

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：安徽省滁州市南谯中路 2222 号

办公地址：安徽省滁州市苏州南路 808 号

经营地址：安徽省滁州市苏州南路 808 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）：

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：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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:供销部 Q8.4

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 12 月 5 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 11 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：供方管理、管理评审、内审的深入、生产过程管控、顾客满意度提升管理



品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品设计所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品设计的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在产品设计的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：与管代周裕海沟通了解到：目前体系覆盖人数25人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：配备有综合办、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、现场、复印机、扫描仪等，满足办公需求；企业场地为租赁场地，提供由企业总经理签字的租赁协议

主要生产设备：大乔数控铣、卧式数控铣、端面铣床、龙门铣床、摇臂钻、台钻、注塑机、慢丝、火焰切割机、锯床、行车、油压机、焊机等，满足生产需求。

工作环境：企业占地面积约2100m²，企业租赁安徽锆模装备模具股份有限公司车间和设备，生产车间3个，各类生产车间位于安徽锆模装备模具股份有限公司相应车间内，与安徽锆模装备模具股份有限公司共用叉车、行车等设备；

●叉车，设备代码:511010341201888252，报告编号：MNJ5110-2306-C01416，有效期：2025年6月，检测机构：滁州市特种设备监督检验中心

行车，使用登记证编号:起17皖M00442(23)，报告编号：MQD4170-2305-C00249，有效期：2025年5月，检测机构：滁州市特种设备监督检验中心

检验检测设备：游标卡尺、内测千分尺等，满足检验需求。

1) 游标卡尺（0-300/0.02mm），鉴定日期：2025.10.20 证书编号：KSZS2591322D030

2) 游标深度尺（0-500/0.02mm），鉴定日期：2025.10.21 证书编号：KSZS2591322D007

5、资金支持：注册资金1000万元。



●能够满足产品生产和服务需要。

●公司主要从事电动工具塑料配件的生产

生产工艺流程：

机械零部件加工：生产用图→生产计划→材料采购→下料（磨床、铣床、线切割、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库

模具制造：原材料采购→下料（切割、钻加工、磨床、铣床、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库

塑料注塑件：制定生产计划→领料（自备/客供）→原材料处理→上模具→配料→注塑→调试样具→检验→成品→入库

特殊过程：焊接过程、注塑过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

生产设备：大乔数控铣、卧式数控铣、端面铣床、龙门铣床、摇臂钻、台钻、注塑机、慢丝、火焰切割机、锯床、行车、油压机、焊机等等。

监测设备：游标卡尺、内测千分尺等等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.3、8.4、8.5、8.6条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

——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。

——经识别，外包过程为：产品运输、外协加工。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求设计，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

●另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订，合同签订后即完成合同评审过程。



●抽查企业提供签订书面合同4份。

——顾客名称：苏州相城经济开发区聚鑫精密模具厂，签订时间：2025.7.5，合同编号：JX20250705

产品名称：塑料把手、塑料支撑架

——顾客名称：安徽锆模装备模具股份有限公司，签订时间：2025.11.12，合同编号：WXHT251122

产品名称：加工件

——顾客名称：安徽锆模装备模具股份有限公司，签订时间：2025.9.24，合同编号：\

产品名称：组焊件（广东海信箱发备模、海达诚（胶二）缠绕模、长虹美菱箱冲等等）

●组织《质量手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求。

●组织制定了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：钢板、铝板、塑料粒子、铸件、退火等。主要通过合同控制，定期进行评价。

识别外包过程：产品运输、外协加工

●抽查采购采购合同，内容如下：

采购采购合同1：时间：2024年8月24日，供方：安徽华美新材料科技有限公司；采购内容：ABS白；
采购合同明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

抽查上海琦真铝材《供方评价记录表》：供应产品：铝材，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：彭永友、周裕海；时间：2025年5月16日。

●外包过程：产品运输，企业通过物流平台安排产品运输，运输司机由平台进行管控。

●2025年6月5日，针对客户山西利民工业有限责任公司、苏州相城经济技术开发区聚鑫精密模具厂、安徽锆模装备模具股份有限公司，进行客户满意度调查，统计结果客户满意度为97%，达到目标要求。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，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、客户提供的图纸和《GB/T 37570-2019轴承板材用铜合金板》、《GB/T 1184-1996形状和位置公差未注公差值》等标准相关内容进行生产。

生产工艺流程：

机械零部件加工：生产用图→生产计划→材料采购→下料（磨床、铣床、线切割、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库

模具制造：原材料采购→下料（切割、钻加工、磨床、铣床、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库



塑料注塑件：制定生产计划→领料（自备/客供）→原材料处理→上模具→配料→注塑→调试样具→检验→成品→入库

特殊过程：焊接过程、注塑过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

● 产品实现过程配备了适宜的生产设备及适宜的生产环境：

如：大乔数控铣、卧式数控铣、端面铣床、龙门铣床、摇臂钻、台钻、注塑机、慢丝、火焰切割机、锯床、行车、油压机、焊机等等。公司配备的生产设备基本能满足公司的生产能力。对设备进行日常的维护保养保持完好状态，具体见7.1.3检查条款。环境适宜，具体见7.1.4检查条款。

● 产品实现过程配备了适宜的监视设备：

有游标卡尺、内测千分尺等检测设备仪器。公司配备的检测设备基本能满足公司的检测能力。

对监视设备进行定期的检定,保护保持完好状态.具体见7.1.5检查条款.

● 产品实现过程中对各过程的的监视情况。

a)编制了品质要求、作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问，组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

工艺文件内容基本符合公司的现状。

现场有各种工装器具便于员工操作，阻止人为因素产生不良品。

公司需确认的过程：经现场核实该公司各需确认的过程为注塑、焊接过程，提供2025年11月21日《特殊过程确认记录》通过对过程人员、机器、材料、方法、环境五个方面的综合确认,以及对产品质量检测结果的认定，本公司注塑、焊接过程工序能力能够持续的实现预期的结果。

通过现场和企业提供资料查验生产情况：

注塑工序：

现场审核，查看工序控制情况：

抽查生产品种：移动门把手

原料搅拌：操作工高子皓根据品种生产计划正在搅拌原料。要求色母添加比例为8%，现场检查按照要求添加的。检查搅拌料，搅拌均匀。符合要求。

注塑：操作工徐茹萍在操作注塑机，工艺要求注射速度（ mm^3/s ） 52 ± 5 ，实际55；压力（Pa） 125 ± 5 实际125、切换位置（mm）要求 30 ± 5 实际32、冷却时间（s） 20 ± 3 、实际22，符合要求。

修边：操作工徐茹萍用修边刀具进行剪修，工艺要求无毛刺、无飞边、无油污、无黑点、无划痕等，



实际符合要求。

检验：检验员张玉芳在对产品进行检验，根据顾客提供图纸对长度和宽度尺寸测量、无飞边、无油污、无黑点、无划痕外观等进行检验，符合要求，生产运行过程控制基本有效。

金属零部件：

现场查看生产线上正在加工产品：导柱固定板。

周新鹏正在使用激光切割机进行下料作业，加工基础下料件：导柱固定板，产品要求：材质Q235、20板厚，丝孔：2*M12，孔距：40±0.2，现场有工艺卡，符合工艺要求。

张学银正在操作铣床，铣六面，技术要求：保证角尺面，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

李军正在操作钻床，加工随车吊下料件：固定架，产品要求：孔径2*M12，孔距：175±0.5，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

刘观国正在进行焊接作业，正在对支撑架组成部件进行焊接作业，用焊机，材料：药性焊丝，气体：二氧化碳进行焊接，现场有工艺卡，符合工艺要求。

李大伟正在进行打磨作业，正在使用角磨机对加工好的连接件进行打磨作业，锐边倒钝，符合工艺要求。

质检员姚盈盈用游标卡尺测量长度，宽度和高度，符合工艺要求。

模具制作

现场审核，查看工序控制情况

刘观国正在使用激光切割机进行下料作业，下料件：上模板，产品要求：材质Q235、厚度：30mm，现场有工艺卡，符合工艺要求。

张学银正在操作铣床，将下模座铣六面，技术要求：保证角尺面，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

蔡庆虎正在操作磨床，磨下脱板上、下面，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

夏玲玲正在进行操作CNC加工中心，正在加工下夹板。现场有工艺卡，符合工艺要求。

由敏正在操作快丝机，割下托板孔。现场有工艺卡，符合工艺要求。

李大伟正在进行打磨作业，正在使用角磨机对加工好的件进行打磨作业，锐边倒钝，符合工艺要求。

质检员姚盈盈用游标卡尺测量长度，宽度和高度及各孔及孔距尺寸，符合工艺要求。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

部分产品为安徽锆模装备模具股份有限公司外协订单，生产完成后直接交予安徽锆模装备模具股份有



限公司验收入库，无需转运。

●生产情况能满足要求。

●各工序过程严格机器控制，产品检验合格后放行、转序。不合格产品执行不合格品控制程序。交付前后有销售人员按8.2要求做好售前的信息提供及传递.售中的沟通协调及产品要求评审，产品送至指定地点，定期进行查访顾客收集用户信息走访解答,处理顾客来电来访,进行顾客满意程度调查等服务工作。

●现场查看，车间地面平滑,安全通道宽敞,通风,防潮,配备了相应的消防设施.车间搬运使用电动叉车.工作环境符合生产要求。

●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。

●查进货检验记录—主要采购产品：钢材、铝板、塑料粒子等。

----查有检验标准检验规范，含进料检验、生产过程检验、成品检验。

----原料检验，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后于原材料送货单上签字验收，方可入库，提供《原材料检验记录》《入库单》。

抽2025年5月23日《原材料检验记录》，原料：铝板，确定产品规格、数量、材料等，检验结果：合格，签字验收，签收人：张云翠

抽2025年9月16日《原材料检验记录》，原料：钢板，确定产品规格、数量、材料等，检验结果：合格，签字验收，签收人：魏伟

抽2025年10月7日《原材料检验记录》，原料：角铁，确定产品规格、数量、材料等，检验结果：合格，签字验收，签收人：张云翠

抽2025年10月10日《原材料检验记录》，原料：铜棒，确定产品规格、数量、材料等，检验结果：合格，签字验收，签收人：张云翠

抽2025年8月8日入库单，供方：安徽华美新材料，产品为：ABS白，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：安冉

抽2025年7月5日入库单，供方：南京坤垠金属材料，产品：普板、方管、扁钢等，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：王卫峰

抽2025年10月30日入库单，供方：明光市必强合金铸钢有限公司，产品：外协焊接件退火等，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：彭永友

----生产过程抽检：依据产品图纸和技术要求进行监控

提供《过程检验记录》，产品：塑料盖板、塑料支架，工序：烘料、注塑，检验项目：烘料温度：75℃，注塑温度：55℃，注塑时间：10S，尺寸：合格，燃烧性：燃烧速度≤70mm/min，检测结果：合格，检验



员：陈晓波，时间：2025.4.28

提供《过程检验记录》，产品：塑料支撑架、塑料把手，工序：烘料、注塑，检验项目：烘料温度：75℃，注塑温度：55℃，注塑时间：10S，尺寸：合格，燃烧性：燃烧速度 $\leq 70\text{mm/min}$ ，检测结果：合格，
检验员：陈晓波，时间：2025.7.30

提供《硬度测试抽检记录表》，产品：支撑定位块，实测硬度：40-41°，检测结果：合格，检验员：张玉翠，时间：2025.6.11

提供《硬度测试抽检记录表》，产品：脱模块，实测硬度：38-42°，检测结果：合格，检验员：张玉翠，时间：2025.9.4

提供《硬度测试抽检记录表》，产品：抽芯固定块，实测硬度：32-38°，检测结果：合格，检验员：张玉翠，时间：2025.10.30

提供《标准件抽检记录表》，产品：气缸法兰，尺寸：10*40* $\Phi 32$ ，外观：合格，检测结果：合格，
检验员：张玉翠，时间：2025.8.12

提供《标准件抽检记录表》，产品：导柱，尺寸： $\Phi 30*130$ ，外观：合格，检测结果：合格，检验员：张玉翠，时间：2025.9.10

---成品检验，提供《产品出厂最终检验记录》

抽《安徽德科科技有限公司 产品出厂最终检验记录》检测日期：2025年8月3日，产品：塑料支撑架、塑料把手

检验项目：外观：无划伤、变形、杂料、毛刺、缩水等，尺寸（ 350.1 ± 0.1 、 252.1 ± 0.1 、 10 ± 0.1 、 45.9 ± 0.1 、 126.5 ± 0.3 ），燃烧性：燃烧速度 $\leq 70\text{mm/min}$ ，检验结果：合格 检验员：陈晓波

抽《安徽德科科技有限公司 产品出厂最终检验记录》检测日期：2025年4月28日，产品：塑料盖板、塑料支架，检验项目：外观：无划伤、变形、杂料、毛刺、缩水等，尺寸（ 249.1 ± 0.1 、 250.1 ± 0.1 、 5 ± 0.1 、 42.9 ± 0.1 、 120.5 ± 0.1 ），燃烧性：燃烧速度 $\leq 70\text{mm/min}$ ，检验结果：合格 检验员：陈晓波

抽《内胆、门衬冲切模具检验单》，检验日期：2025.11.20，产品：FUF18/22门冲（模具制造）

检验项目：外部质量（支架方箱焊接牢固、整体结构强度、与设备连接孔.锁紧块、等高限位安装到位、油管安装位置、调节阀安装、分油器位置.气阀位置、气管排列有序、电器元件液压元件、电路排布有序、



联件安装到位、脚踏开关安装到位、定位块安装、压料装置、卸料装置、漏料装置)；内部质量(上下模板尺寸、上下模和模尺寸、工作面平行度垂直度、导柱导套配合、切料尺寸、冲孔尺寸、切料冲孔粗糙度、凸凹模刃口、凸凹间隙、凸凹模动作、螺丝销钉安装)；精细化(油路、表面无凿伤锈迹、周边非工作面、工作表面、整体外观、螺孔、销孔、标识、附件)等等，检验结果：合格 检验员：陈晓波

抽《内胆、门衬冲切模具检验单》，检验日期：2025.11.20，产品：FUF14箱冲(模具制造)

检验项目：外部质量(支架方箱焊接牢固、整体结构强度、与设备连接孔.锁紧块、等高限位安装到位、油管安装位置、调节阀安装、分油器位置.气阀位置、气管排列有序、电器元件液压元件、电路排布有序、联件安装到位、脚踏开关安装到位、定位块安装、压料装置、卸料装置、漏料装置)；内部质量(上下模板尺寸、上下模和模尺寸、工作面平行度垂直度、导柱导套配合、切料尺寸、冲孔尺寸、切料冲孔粗糙度、凸凹模刃口、凸凹间隙、凸凹模动作、螺丝销钉安装)；精细化(油路、表面无凿伤锈迹、周边非工作面、工作表面、整体外观、螺孔、销孔、标识、附件)等等，检验结果：合格 检验员：陈晓波

抽《安徽德科科技有限公司出厂检测报告单》，检验日期：2025年11月18日，产品：加工件(机械零部件)

检测项目：长度355(实测：355.1、355、355.2)，宽度120($\Phi 30$ 、 $\Phi 32$)(实测：120.1($\Phi 30$ 、 $\Phi 32$)、120.1($\Phi 30$ 、 $\Phi 32$)、120($\Phi 30$ 、 $\Phi 32$))，孔距72(实测：72.1、72.1、72.2)，检测结果：合格，检验员：陈晓波

抽《安徽德科科技有限公司出厂检测报告单》，检验日期：2025年11月20日，产品：加工件(机械零部件)

检测项目：长度260(实测：260.1、260.1、260)，宽度120($\Phi 28$)(实测：115.1($\Phi 28$)、115($\Phi 28$)、115.2($\Phi 28$))，高度80(实测：80.1、80.1、780.2)，检测结果：合格，检验员：陈晓波

●另抽多份成品检验记录，记录清晰、详实符合策划要求。

资质符合性：

营业执照，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机



遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，企业未出现质量事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更

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

公司于2025年11月20日进行了1次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于2025年11月25日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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:

公司工程建设活动的技术咨询服务，客户满意，未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

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。

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

初审阶段问题验证：现场查看已整改，未再发现问题。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，安徽德科科技有限公司的

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 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

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:张磊



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。