

두리무역 검품 리포트

We make your trade easier

Inspection Report



DULY TRADE
www.duly.co.kr

기본 정보:

보고서 번호	-	현장 실사 일자	2025-05-08
고객명	-		
공장명	--금형		
공장 주소	-		
사업자등록증 만료 여부	☐ 예 ☒ 아니오	등록일자	2012-06-11
공장 연락처	-	직책	영업 관리자
연락처 번호	-	이메일	-
공장 총 직원 수	210명	공장 총 면적	71928㎡
연간 매출액(USD)	/		
이론 생산량(비수기)	/	대략 생산량(성수기)	/
주요 경영제품	스테인리스 건축 자료 12-325 OD	주요 시장	/

전반적인 결론:

☐ 우수

☐ 양호

☒ 개선 필요

비고: 위의 전반적인 결론은 5가지 측면의 점수에 기초한다

우수: 점수 >= 4.5/우수: 점수 3.5 ~ 4.5 사이/개선필요: 점수 <= 3.5

번호	평가 항목	배점	실제 점수
1	협력 의지	5	5
2	장비 및 생산 환경	15	13
3	품질경영시스템	20	3
4	기기 설비 교정 및 유지 보수	5	2
5	생산 공정 제어	20	14
6	실험실 검사 능력	10	3
7	원자재 품질 관리	15	2
8	사회규정과 특허	5	3
9	품질 추적 시스템	5	0
합계:		100	45
5 점수로 평가		5	2.25

현장 전체 결론 분석:

A. 강점:

1. 공장의 전체 규모는 업계에서 선두의 위치에 있으며, 108묘(21,600평)의 부지 면적을 가지고 있으며, 그 중 큰 곳과 작은 곳 생산 공장 두 군데가 있습니다. 공장에는 원자재 진입-생산 과정-포장 과정-창고 화물 보관, 전후의 전체 과정을 포함합니다. 총 110군데의 생산 라인(파이프라인 제작) 공장은 다른 공장 건물이 현재 부분적으로 임대되어 있다고 설명했습니다.
2. 현장 관찰을 통해, 대부분의 장비는 생산 운행 중에 있습니다.
3. 공장은 실험실 시험 장비를 갖추고 있습니다.
4. 공장은 연구 및 개발 부서를 갖추고, 고객의 요구에 따라 제품을 주문을 받아서 만들 수 있습니다.

B. 약점

1. 공장 내의 환경이 혼잡하고 안전 문제를 향상시켜야 합니다.
2. 관련 품질검사기록은 공장에서 제공하지 않았고, 원료검사, 완제품 검사 모두 확인할 수 없으며, 현장에서도 품질검사인원이 보이지 않았습니다
3. 현장에서 작업지침서가 제공되지 않았습니다
4. 공장의 원료는 특별한 상표 식별표시가 없습니다
5. 공장은 품질 시스템에 대한 품질 추적 프로세스를 구축하지 않았습니다
6. 공장은 ISO 품질 관리 시스템 증명서가 없습니다

C. 비고:

1. 공장의 현재 명칭은 지앙쑤인지스테인리스유한공사이며, 동제금형(공장명)의 간판 정보를 찍지 못했습니다.
2. 공장은 사업자등록증을 제외한 어떠한 서류자료도 확인용으로 제공하기를 원하지 않습니다. 모든 장비 정보, 제작 과정 등 관련 파라미터는 공개하기를 원하지 않습니다.

Auditor:	판렉스	Date: 2025-05-08
Reviewed By:	피오나 센	Date: 2025-05-09

Section I: 장비 및 생산 환경 (15)-13

1.1 시설 및 시설 개요 (5)-4

-수요를 충족시킬 수 있는 생산 및 창고구역 면적(4)
-자체 제품 전시장 (1)

사이트 소유권	☐ 토지증서 ☐ 부동산 증명서 ☐ 공장 임대 계약 ☒ 기타 확인 불가		
건물 수(건물)	6	총 면적(m ²)	71928m ²
생산 면적(m ²)	/m ²	저장 구역(m ²)	/m ²
전시장/전시실	☐ 있음 ☒ 없음		

1.2 직원 현황 (5)-5

-생산직원이 충분하다(3)-3
-QA/QC(1)-1
-연구개발인력 (1)-1

관리 팀	30명	QA/QC	15명
생산 팀	150명	연구 및 개발 팀	15명

1.3 생산장비/기계(5)

-주요 생산 단계에 충분한 생산 기계 (3)
-생산설비의 유지보수(1)
-국제/국내 유명 공급업체의 생산 설비 (1)

기기명	모델명	수량	작업 성능 양호 여부	
Slitter 기계	/	5	☒ 예	아니오
파이프 제작 기계	/	110	☒ 예	아니오
광택 기계	/	12	☒ 예	아니오
레이저 기계	/	4	☒ 예	아니오

Section II: 품질 관리 시스템 (20)-3

2.1 품질관리시스템 인증서(5)-0

-인증서가 있음 (3)-3
-인증서 유효(2)-2

ISO	☐ [이름] 있음: ☒ 없음
	인증서 번호:
	인증서 발급 기관:
	인증서 유효 기간:

2.2.1 품질관리 구조(5)-3

-성숙한 품질 관리 팀이 있습니다 (3)
-품질 관리 문서 기록 (2)

품질 검사 작업지도서가 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오
현장에 자체적인 품질보증부서가 정상적으로 운영되고 있습니까?	☒ 예	☐ 아니오
2.2.2 프로세스 시스템 문서(10)-0 -자료 원비(10)(다음이 모두 있으면 10점 만점, 2개 이상이 있으면 5점, 2개 미만이 있으면 0점) - >2 (5) - <2 (0)		
최신 접근 공급자 목록을 제공합니까?	☐ 예	☒ 아니오
제품 검사 표준 지도 문서가 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오
불합격품의 감별 표준 문서가 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오
완전한 검사 기록이 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오
예방/개선 조치와 프로세스가 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오
품질 내부 통제 문서가 있습니까?	☐ 예	☒ 아니오

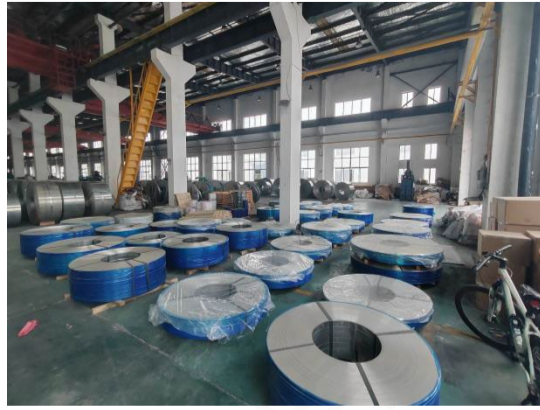
제품 최종 검사 테스트			
테스트명	주요 테스트 항목	샘플링 수준	수락기준
플레이어	/	3%	국가 표준
구부러진	/	3%	국가 표준
스트레치	/	3%	국가 표준
수압 테스트	/	3%	국가 표준

Section III: 장비 교정 및 유지 보수 (5)-2

3.1 장비 유지보수(2)-0		
생산 설비가 모두 정상적인 유지보수가 되는지 현장 확인을 할 수 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
설비 유지 보수 기록 문서를 열람할 수 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
3.2 기기 교정 (3)-2		
모든 테스트 기기(예를 들면 캘리퍼스, 줄자, 전자 저울 등)는 모두 교정 라벨이 부착되어 있습니까? (1)	☒ 예	☐ 아니오
이러한 기기가 정확한 측정 정밀도를 유지할 수 있습니까? (1)	☒ 예	☐ 아니오
IQ 교정 인증서를 확인할 수 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오

Section IV: 생산 공정 통제 (20)-14

4.1 생산과정(5)-5 - 모든 주요 생산 단계 완비 (5) 주요 생산 프로세스 완비 5점, 일부 주요 생산 프로세스 완비 3점, 주요 프로세스 부족 1점 - 일부 주요 생산 단계만 갖추고 있음(3) - 주요 생산 단계 없음 (1)		
--	--	--



원료 구역



원료 구역



원료 구역



원료 구역



원료 구역



원료 구역



결함 구역



결함 구역



원료 절단 프로세스



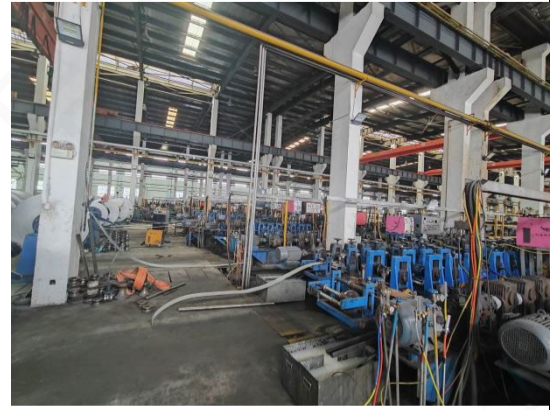
원료 절단 프로세스



절단 원료 적재



Slitting 원료 적재



파이프 제작 프로세스

파이프 제작 프로세스





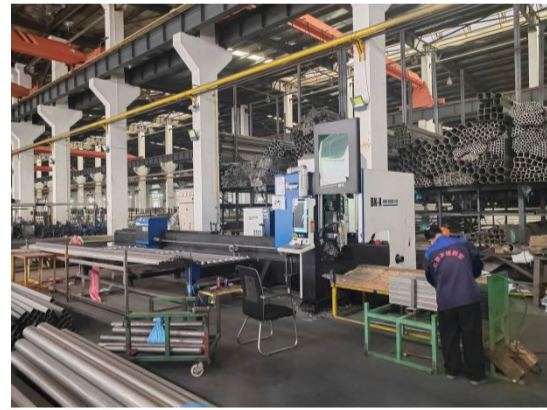
광택 프로세스



광택 프로세스



절단 프로세스



절단 프로세스

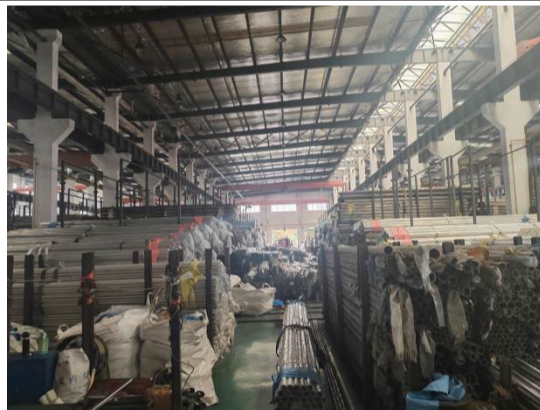
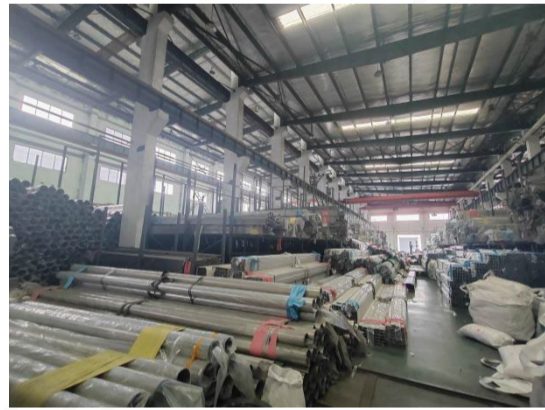


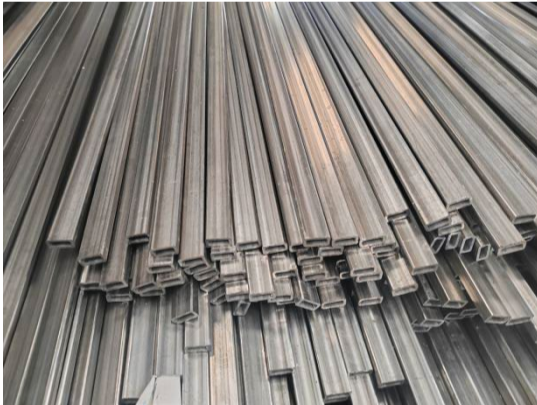
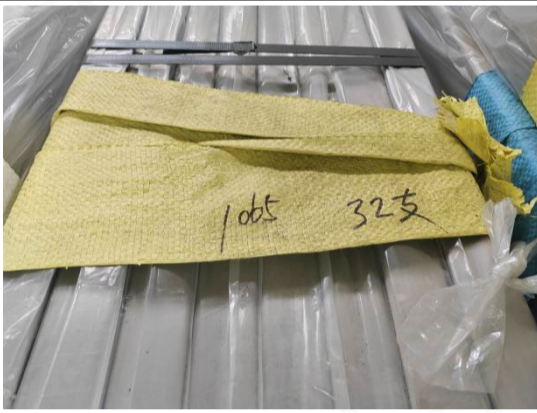


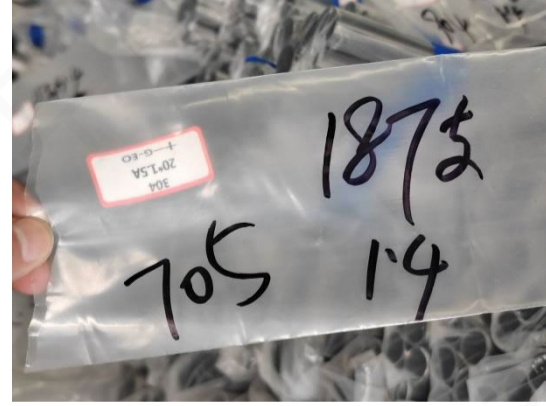
포장 프로세스



포장 프로세스



	
창고	창고
	
고객 요구 사항	고객 요구 사항
	

	
제품 포장 세부사항	제품 포장 세부사항
	
배송 구역	배송 구역

생산 라인 상황			
	라인	수량	상태
	절단 라인	5	☒ 정상 사용 ☐ 유휴 ☐ 유지보수수리 ☐ 미사용
생산 라인 상황			
	라인	수량	상태
	파이프라인 제작	110	☒ 정상 사용 ☐ 유휴 ☐ 유지보수수리 ☐ 미사용
생산 라인 상황			
	라인	수량	상태
	광택 라인	12	☒ 정상 사용 ☐ 유휴 ☐ 유지보수수리 ☐ 미사용

생산 라인 상황			
	라인	수량	상태
	레이저 절단 라인	4	☒ 정상 사용 ☐ 유휴 ☐ 유지보수수리 ☐ 사용되지 없음

4.2 생산공정 아웃소싱(아웃소싱이 있는 경우)(5)-5 -아웃소싱 없음 (5) 아웃소싱 하청업체가 없음 5점, 주요 프로세스 아웃소싱 4점, 주요 프로세스 아웃소싱은 기업 심사 통과 3점, 기업 심사 실패 2점, 아웃소싱 프로세스가 있으나 증거가 없음 0점 -주요 프로세스 아웃소싱 (4) -기업 심사 통과 주요 프로세스 아웃소싱 (3) -주요 프로세스 아웃소싱 기업 심사 실패 (2) -프로세스 아웃소싱이 있으나 증빙자료가 없음 (0)			☐ 예	☒ 아니오
4.3 품질관리(10)-4				
현장에 작업지시서가 있습니까? (2)			☐ 예	☒ 아니오
현장에 품질검사기록이 있습니까? (2)			☐ 예	☒ 아니오
현장에 QC 현장 검사가 있습니까? (2)			☐ 예	☒ 아니오
현장검사 시 하자품을 발견했습니까? (2)			☒ 예	☐ 아니오
현장에 하자품을 쌓아두는 구역이 있습니까? (2)			☒ 예	☐ 아니오

Section V: 실험실 검사 능력(10)-3

5.1 기업 내부 실험실(5)-3		
현장에 내부 테스트 기기 및 설비 및 수행 중인 제품 테스트가 있습니까? (3)	☒ 예	☐ 아니오
제품 주요 부위에 대한 안전성 검사가 있습니까? (2)	☐ 예	☒ 아니오

5.2 제3자 시험실(5)-0

협력하는 제3자 검사시험실의 검사보고서가 있습니까? (3)	☐ 예	☒ 아니오
발급한 검사보고서는 유효기간 1년 이내 입니까? (2)	☐ 예	☒ 아니오

테스트 기기/장비	수량	장치 상태
	1	☒ 교정되었습니다 ☐ 미교정되었습니다

테스트 기기/장비	수량	장치 상태
	1	☒ 교정되었습니다 ☐ 미교정되었습니다

테스트 기기/장비	수량	장치 상태
연소 난로	1	☒ 교정되었습니다 ☐ 미교정되었습니다

Section VI: 원자재 품질 관리(15)-2

6.1 원자재 창고(5)-2		
전문적인 원자재 창고가 있습니까? (2)	☐ 예	☒ 아니요
모든 원재료에 명확한 로고라벨(ID)가 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니요
원자재 창고의 창고환경이 양호합니까? (예를 들면 건조한 공기, 제품은 팔레트로 격리) (2)	☒ 예	☐ 아니요
6.2 입고 검사 IQC(10)-0		
현장 검사 진입 검사 절차가 실제로 있습니까? (3)	☐ 예	☒ 아니요
현장에서 원료 검사 기록을 확인할 수 있습니까? (5)	☐ 예	☒ 아니요
원료 검사 기록이 접수 기준을 만족합니까? (2)	☐ 예	☒ 아니요

Section VII: 기술 및 연구 개발 역량(5)-3

7.1 사회 규정 (3)-3			
기술 연구개발부문	☒ 예		☐ 아니요
R&D 부서 직원 수	15명		
제품 설계 능력	☐ 신제품을 독자적으로 개발할 수 있습니다		☒ 고객의 요구 사항에 따라 개발 가능합니다
연구 및 개발 내용	☒ 외관	☒ 구조	☐ 기능
	☐ 소프트웨어	☐ PCB	☒ 기타
7.2 제품 특허 현황 (2)-0			
현장에서 제품 특허증서 제공 여부 (2)	☐ 예	발명 특허	☒ 아니요, 현장에 특허증명서가 없습니다
		제품 외관 특허	
		실용신안 특허	

Section VIII: 품질 추적 시스템 (5)-0

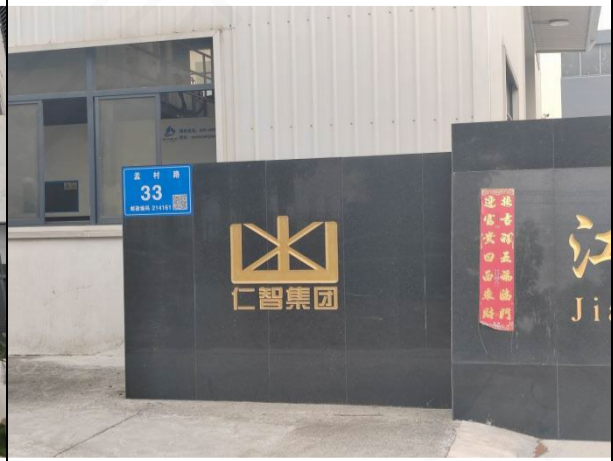
8.1 품질 추적 절차(2)		
품질 추적 시스템이 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
관리 파일에 조회할 추적 태그가 있습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
8.2 품질 추적 통제 (3)		
원자재에 추적 라벨을 부착하였습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
반제품에 추적 라벨을 부착하였습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오
완성품에 추적 라벨을 부착하였습니까? (1)	☐ 예	☒ 아니오

기타 첨부

기업 영업허가증	공장 입구



공장 건물 입구



공장 로고





사무실



사무실



실험실



실험실



생산 라인 검사 구역



품질관리 검사구역