

项目编号：10294-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：永清县元皓纺织品有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 4 月 24 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■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：潘琳

组员：



受审核方名称：永清县元皓纺织品有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	04.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈贺	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☐结合审核☐联合审核☐一体化审核☒质量管理体系审核；

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

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国公司法

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：

CAB 1017-2013 汽车座椅套



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：2024年04月23日 上午至2024年04月24日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月3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）：

汽车座套的加工

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：河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）

办公地址：河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）

经营地址：河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）

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 2024-04-22 8:00:00 上午至 2024-04-22 12:00:00 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：

原材料的进货控制、生产过程控制、内审管理评审的策划及实施

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：2024 年 5 月 24 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 2025 年 4 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管理评审的策划及实施、人员能力、生产过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：

审核中与受审核方管理者代表李倩沟通，了解到他们业务客户为汽车整机，客户对产品质量管理要求



相当严格，受审核方日常生产管理严格按管理体系要求进行，原材料采购、生产过程控制、成品检验等过程管理比较规范。

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，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：

对质量管理体系的认识，管理层上对管理体系的运行高度重视，但目前普通员工对管理体系认识不足，应加强学习、培训，对于体系的运用没有做到全员参与，有因员工个人质量意识不强，造成产品出现不符合的风险。

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：2023 年 3 月 22 日，体系实施时间,2023 年 7 月 3 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91131023MACD1XC37J，法定代表人：陈杰，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 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：

策划了产品加工流程；

面料——裁剪——缝纫——成品检验——打包入库

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

●管理体系策划

■根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：



汽车座套的加工；

注册地址：河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）

经营地址：河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）；

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：产品运输；

■管理体系覆盖人数 40 人，设有办公室、生技部（含车间）

■无倒班情况

●方针目标的策划

管理手册明确了公司的质量方针：

质量第一，顾客至上；诚信经营，不断改进。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率≥98%

2.顾客满意率≥98%。

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成，详见各部门6.2 审核记录。

●运行的策划

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：

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

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国公司法

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求

GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语

CAB 1017-2013 汽车座椅套

编制了作业指导文件，电脑裁剪机安全操作规程，缝纫机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事汽车座套的加工；

策划了产品加工流程；

面料——裁剪——缝纫——成品检验——打包入库

经识别，缝纫的过程为关键过程，需进行确认。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《能力和意识控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等文件。

●绩效的监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》《顾客满意度测量控制程序》



组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审、内部审核和顾客满意度测量，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见6.2/9.1.2/9.2/9.3审核记录。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康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）

●与产品有关的要求的确定

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与李倩主管沟通，公司主要从事汽车座套的加工，均按国家标准或顾客要求进行加工。

李倩主管介绍，公司产品订单来源于固定客户北京元一车饰有限公司，与顾客的沟通均通过微信、电话或者邮件进行。

已识别并确定适宜的渠道，与顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

李倩主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营汽车座套的加工。

李主任介绍，客户有产品需求，随时通过微信下发产品采购计划。李主任收到客户的需求计划后，将需求计划转化为企业的生产计划。

抽查企业收到的产品需求计划：

—— 2024 年 2 月 22 日

顾客:北京元一车饰有限公司

车型	式样	2.26	2.27	2.28	2.29	3.1	3.2	3.3
CN7-PE CN7-NL	黑革手动连体 不加热	280	280	280		100	280	280
	黑革电动连体 不加热				280	180		

—— 2024 年 3 月 21 日

顾客:北京元一车饰有限公司

车型	式样	3.21	3.22	3.23	3.24	3.25	3.26	3.27
CN7-PE	黑革手动连体 不加热	300	100	300		300	300	300
	黑革电动连体 不加热				300	180		
CN7-NL	黑革手动连体不加热（红明线）		30					



	黑革电动连体不加热 (红明线)		100					
NU2 后枕	黑革后枕 LH						700	
	黑革后枕 RH						700	

—— 2024 年 4 月 7 日

顾客:北京元一车饰有限公司

车型	式样	4.8	4.9	4.10	4.11	4.12	4.13	4.14
CN7-PE	黑革手动连体 不加热	240	240	300	300	240	300	280
CN7-C	黑布连体		50	50		100		

李倩主管另提供多份顾客需求计划，均注明了车型、式样、数量及日期。

符合要求。

●提供的服务、产品、过程的控制

外部编制了《外部供方控制程序》和《产品采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

皮革面料、缝纫线等；

外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：李倩，审批：王瑞。

供方名称	提供产品名称及类别
------	-----------

天津市旷达汽车内饰件有限公司	革料
廊坊市诺贝美汽车饰品有限公司	革料
北京鈇江铁克车市有限公司	辅件、缝纫线
威海市海达汽车内饰有限公司	面料
北京香利运输服务部	产品运输

2023 年 7 月 3 日对供方进行了年度评价。

抽查“天津市旷达汽车内饰件有限公司”“廊坊市诺贝美汽车饰品有限公司”“北京鈇江铁克车市有限公司”“威海市海达汽车内饰有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李倩。

抽查对物流外包方：北京香利运输服务部进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李倩，评价日期：2023.12.14。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《产品采购管理制度》《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生技部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

本公司需求物资的采购由办公室负责，一般通过微信联络的方式向合格供方进行产品采购。供方合作时间



较长，直接通过微信发送物料采购明细，洽谈采购价格，按供方送货单进行结算。

提供了送货单和相关发票：

抽采购入库记录：

2023 年 11 月 20 日

采购产品：PVC 黑色革料 规格：350G MAT*1340MM 数量：3000 米；供方：威海市海达汽车内饰有限公司

检验项目：数量、颜色、合格证、厚度、出厂检验报告 检验员：常亚敬

2024 年 3 月 15 日

采购产品：缝纫线 规格：4174C 数量：500 轴；

规格：SP-031 数量：1000 轴；

供方：北京鈇江铁克车市有限公司 检验项目：数量、合格证 检验员：常亚敬

2024 年 4 月 1 日

采购产品：PVC 黑色革料 规格：7T-26K-50D 数量：352 米；供方：天津市旷达汽车内饰件有限公司

检验项目：数量、颜色、合格证、厚度、出厂检验报告等 检验员：常亚敬

2024 年 4 月 3 日

采购产品：PVC 黑色革料 规格：3T-26KG-20D 数量：192 米；供方：天津市旷达汽车内饰件有限公司

检验项目：数量、颜色、合格证、厚度、出厂检验报告等 检验员：常亚敬

2024 年 4 月 8 日

采购产品：PVC 黑色革料 规格：7T-26K-OF 红海绵 数量：270 米；供方：天津市旷达汽车内饰件有限公司

检验项目：数量、颜色、合格证、厚度、出厂检验报告等 检验员：常亚敬

查看以上订单，均通过微信明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

以上原材料均从合格供方采购。

提供有面料供方的产品第三方检验报告，详见扫描件。

经识别，外包过程为：产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的汽车座椅套均按客户提供图纸或技术要求进行生产，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。



●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务提供控制》《监视和测量资源控制程序》《不合格品输出控制程序》《产品检验管理制度》《质量跟踪管理制度》等，对企业的生产过程进行控制；企业提供的资料显示生产程序：办公室负责与顾客沟通，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生技部传递生产计划，生技部根据生产计划的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，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，进行生产进度排产。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

根据订货要求，办公室下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间产品和服务的要求：按照客户提出的要求、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

CAB 1017-2013 汽车座椅套

等标准相关内容进行生产。

生产设备有：电脑裁剪机、缝纫机等设备。满足生产需求

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》《设备巡检记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

检测设备主要有：钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求；

提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——汽车座套的加工：

常经理现场介绍，汽车座套的生产工艺流程主要是：

面料——裁剪——缝纫——成品检验——打包入库

1、**面料准备**：面料程娟包装，需要裁剪面料时，将料卷放置于裁剪机的送料轴上。

2、**裁剪**：面料裁剪车间 1 台电脑裁剪机用来面料的裁剪，裁剪机操作面板旁张贴有裁断规格基准表，现场查看，正在准备裁剪的产品型号为 CN7-PE，操作工根据面料的规格设定冲子型号、裁断机吸力、铺料层数等参数，在上料台按设定的层数进行铺料，铺料完成即可开机裁剪。

面料裁剪完成，有专人进行裁剪料的检查，检查依据《裁断物检查基准书》，检查项目：产品类别区分、尺寸确认、颜色确认、外观检查、数量确认，有确认方法、有判定基准。现场查看，《裁断物检查基准书》盖有受控章，编制：张敏杰 确认：李倩。

抽查检验记录：

日期	车型	颜色	尺寸偏差标准	合格判定	检查人
2024.4.16	CN7C 3T V2	黑色、灰色	±2mm	Ok	王红
2024.4.15	CN7C 5T V1 有孔	黑色、灰色	±2mm	Ok	祁常宇
2024.4.13	CN7C 3T SIDE	黑色	±2mm	Ok	张华
2024.4.7	CN7C 5T V1 有孔	黑色、灰色	±2mm	Ok	张艳新
2024.4.7	CN7C 5T V2 OF	黑色、灰色	±2mm	Ok	张华

3、**缝纫**：缝纫车间有缝纫机 32 台，分为 4 条流水线，每条生产线分别作汽车座套的前排座套、前排背套、后排座套、后排背套。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，该产品缝纫环节为特殊过程，需要进行过程确认。

查确认记录：

2023.7.10 对缝纫过程进行了确认，确认内容包括人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：常亚敬

每个缝纫工位张贴有《作业标准书》，不同工位，作业不同、作业标准也不同

**——抽标准书 1:**

作业人员：刘玉红 工位号：2 工序名：合缝

作业顺序：准备材料、调整边距、缝纫后检查初品、初品合格时进行生产、缝纫结束后进行自检、合格品移到下一工位

检查项目：剪口、边距、针距、倒针、线头、褶皱、跳线、连接缝纫、RPM 等

——抽标准书 2:

作业人员：王国琴 工位号：3 工序名：合缝

作业顺序：准备材料、调整边距、缝纫后检查初品、初品合格时进行生产、缝纫结束后进行自检、合格品移到下一工位

检查项目：剪口、边距、针距、倒针、线头、褶皱、跳线、连接缝纫、RPM 等

——抽标准书 3:

作业人员：李文静 工位号：6 工序名：合缝

作业顺序：准备材料、调整边距、缝纫后检查初品、初品合格时进行生产、缝纫结束后进行自检、合格品移到下一工位

检查项目：剪口、边距、针距、倒针、线头、褶皱、跳线、连接缝纫、RPM 等

另查其他工位标准书，每个工位的标准书均有生产负责人：常亚敬 技术负责人：陈杰的签字，盖有受控章。

抽缝纫工序检验记录（自检）：

自检项目：线松紧、原料不良、针距、开线、边距、跳线、异色等

抽操作工自检记录 2024 年 1 月李春雨、陈翠云、王素梅、王亚静、郝晓静等，记录显示每个操作工对本工序的初、中、终三个时段进行自检，记录显示无异常。

抽操作工自检记录 2024 年 2 月刘丹、赵亚娜、王亚静、肖素玉、高殿娇等，记录显示每个操作工对本工序的初、中、终三个时段进行自检，记录显示无异常。

抽操作工自检记录 2024 年 3 月李春雨、贺晓芳、王艳美、肖素玉、高贺霞等，记录显示每个操作工对本工序的初、中、终三个时段进行自检，记录显示无异常。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

常经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

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。

●产品的放行

●编制了《外部供方控制程序》，《监测与测量资源控制程序》《生产和服务提供控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：按照国家标准或客户提出的要求、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

CAB 1017-2013 汽车座椅套

等标准相关内容进行生产。

原材料进货控制：

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况，详见 8.4 条款审核记录。

常经理介绍：该产品原材料较简单，主要是各种规格、颜色的面料等，面料进货时，供货方提供出厂检验报告。

另抽其他日期其他型号的进厂检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施。

●过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

抽查成品检验：



成品检验依据《完成品检查基准书》，检查内容：

外观：异色、污染、破损、压痕、热粘开、线松紧、跳线、缝纫皱褶、塑料板异种、遗漏、线头、缝纫开线等

缝纫：边距、针距、剪口、倒针、链接缝纫、缝纫线等

抽查检验记录：

2024.1.2 四条生产线负责人王玉威、张影、贺素云、张侠对初中终三个时段的产品进行了检验。

2024.1.26 四条生产线负责人王玉威、张影、贺素云、张侠对初中终三个时段的产品进行了检验。

2024.3.7 四条生产线负责人王玉威、张影、贺素云、张侠对初中终三个时段的产品进行了检验。

2024.3.20 四条生产线负责人王玉威、张影、贺素云、张侠对初中终三个时段的产品进行了检验。

检验过程中发现的不合格，填写返工品管理台账并进行隔离，台账记录了品名、隔离原因、作业者姓名、返工数量、返工后合格状态。

另查其他日期其他型号的产品出厂检验报告，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验过程控制符合要求。

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

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2023年12月25日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：李倩/2023.12.18 批准/日期：王瑞/2023.12.18

查看管理评审输入的资料：

- 1、顾客满意和有关相关方的反馈，相关方的需求和期望，包括合规义务其重要环境因素
- 2、质量目标的实现程度
- 3、过程绩效以及产品和服务的合格情况
- 4、不合格及纠正措施
- 5、监视和测量结果
- 6、其合规义务的履行情况
- 7、（内部）审核结果和合规性评价的结果
- 8、参与和协商的结果
- 9、外部供方的绩效
- 10、资源的充分性
- 11、事件调查、纠正措施和预防措施的情况
- 12、来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉；
- 13、应对风险和机遇所采取措施情况及有效性
- 14、改进的机会

评审输出：

- 1、公司制定的质量方针、目标和指标是适宜的，达到了持续改进的目的
- 2、从顾客反馈信息及相关方的交流信息看，顾客对我公司是认可的，对产品质量很满意。
- 3、公司针对内部审核和日常发现的不合格项纠正预防措施，要加强各部门人员标准要求培训。
- 4、公司产品质量有了进一步改善，绩效得到明显提高。

总的来说，公司质量管理体系是符合标准要求的，是充分、适宜和有效的。

评审目的：对质量管理体系进行评审，确保其持续的适宜性、充分性和有效性，以满足公司的质量方



针、目标和规定要求，以达到持续改进的目的，为认证做准备。

评审范围：本公司质量管理体系所涉及的各部门（包括车间现场）、全部过程。

查看管理评审报告，批准：王瑞 2023 年 12 月 25 日

结论：通过本次管理评审，确认了体系持续的适宜性、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。

持续改进的建议：

各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，由办公室组织实施，于 2023 年 12 月底前完成查看改进内容完成情况，受审核方已于 2023.12.29 组织相关人员进行培训，培训人员：李倩；符合要求。

现场与李总及常经理沟通管理评审是如何进行的，其介绍说主要是在咨询老师的辅导下进行的，按照管理评审程序文件的步骤进行。对企业提出后续的管理评审要求，根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

●编制《内部审核管理程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2023 年度内审计划》，批准：王瑞。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：李倩、常亚敬。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2023 年 12 月 13 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：李倩、常亚敬经过培训并参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室、生技部内审检查记录，无条款遗漏。
4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合项报告》，不符合事实（分布在办公室 8.4 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。
5. 本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代李倩主任沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但内部审核策划、内审的实施并不能独立开展工作，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，下次关注内审人员能力提升及内部审核深入。

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

不合格输出依据公司《不合格控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

成品检验工位张贴有《工程不良处理程序》

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；
在生产过程中严格按照工序进行控制，



产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

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，自体系运行以来无质量事故发生，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）:

1、基础设施

查企业设有管理层，办公室，生技部（含车间）。查看质量手册规定了每个部门和重要岗位的职责权限。现场审核，企业办公和生产地址均为租赁，提供有租赁协议。

企业位于河北省廊坊市永清县廊霸路与采信路交口（彩虹桥北行 30 米路西）；总面积 1600 平，设有面料裁剪车间 600 平、缝纫车间 600 平、成品库房 350 平、办公室 50 平等。

办公室配备了办公桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：电脑裁剪机 1 台、缝纫机 32 台等；基本满足生产需要；

特种设备：空压机及储气罐 2 个，容积 1000L，压力 0.8MPa。

压力表和安全阀均进行了校准和检验：

压力表 1：（0-1.6MPa） 制造单位：北京精密燕宁仪表厂 编号：6306

检定日期：2024.3.13 有效期至：2024.9.12 检定机构：河北省计量监督检测研究院廊坊分院

压力表 2：（0-1.6MPa） 制造单位：北京精密燕宁仪表厂 编号：5066

检定日期：2024.3.13 有效期至：2024.9.12 检定机构：河北省计量监督检测研究院廊坊分院

安全阀 1 检验报告： 型号：A27W-10T 编号：281613

检验日期：2024.2.29 下次检验日期：2024.2.28

安全阀 2 检验报告： 型号：A27W-10T 编号：296914

检验日期：2024.2.29 下次检验日期：2024.2.28

以上报告详见扫描件。

检测设备：钢直尺、钢卷尺等；

车间布局合理，整洁明亮。配备了办公桌椅，电脑，打印机等办公设备；

2、运行环境:

车间设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序

成品仓库：产品分类摆放，通道宽敞，成品均放置于台车上，台车按产品型号分区放置，摆放整齐。满足需求。

1、查该企业监视测量仪器有：钢直尺、钢卷尺等，监视测量资源建立了台账。

查监视测量仪器校准报告：

——钢直尺



规格：0-150mm 编号：20240229086005 制造单位：HELISI

校准机构：河北省计量监督检测研究院廊坊分院 校准日期：2024.3.11

——钢直尺

规格：0-150mm 编号：20240229086004 制造单位：HELISI

校准机构：河北省计量监督检测研究院廊坊分院 校准日期：2024.3.11

——钢卷尺

规格：5m 编号：20240229086003 制造单位：晨光

校准机构：河北省计量监督检测研究院廊坊分院 校准日期：2024.3.11

以上报告详见扫描件

该公司生技部负责监视和测量设备的管理。

符合要求。

2) 人员及能力、意识：

李主任介绍，目前公司在职人员 40 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，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。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

李主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

李主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

李主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生技部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员授权书》，对质检员进行了考核和任命，任命常亚敬为公司质量负责人、质检员。提供了内审员任命，任命李倩、常亚敬为公司内审员。

提供《岗位人员能力评价记录》，对办公室、生技部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2023.7.3，考评人：王瑞。考核结论：经评价，符合岗位要求。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，李主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2024 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、试验检验标准、操作规程等的内容，编制：李倩 审批：王瑞 日期：2024.1.2。

提供 2023-2024 年度培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001 标准贯标培训，培训时间：2023.7.13，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：消防知识培训，培训时间：2023.7.25，参加人员：全体员工，培训效果：经提问和交流，员工对消防知识有了基本了解，学会了基本的灭火方法，培训有效。验证人：李倩。



——抽培训内容：内审知识培训，培训时间：2023.8.11，参加人员：公司各部门主管，培训效果：经提问和交流，管理人员、内审员掌握了内审知识、和流程、方法，培训有效。验证人：咨询老师。

——抽培训记录：岗位操作规程、设备操作规程、关键工序人员培训，培训时间：2023.11.17，参加人员：生产人员；培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：常亚敬。

现场审核，与内审组长兼管代李倩沟通，询问其内审、管理评审的策划、实施情况，李主任介绍内审管理评审的策划是咨询老师给做，内审实施是在咨询老师的协助下完成。企业的内审人员尚不能独立完成内审、管理评审工作，存在能力不足。——不符合。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与李主任沟通，企业通过下发文件、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/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，李主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

李主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、内审员任命书、质检员授权书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

●受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

质量手册 YH-QM-2023 A/0 版，2023 年 7 月 3 日发布实施（含质量方针及目标）

程序文件 YH-QP-2023 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2023 年 7 月 3 日发布实施

3.三级文件 YH-SJ-2023，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件。

4. 体系运行所需要的记录，提供有记录清单。



以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

●提供了《外来文件登记表》，收录了包括：

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括：

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

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国公司法

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求

GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语等

产品参考标准：

CAB 1017-2013 汽车座椅套

●提供了质量《记录清单》，共 63 项记录，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

●查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问常经理，收到了质量手册，程序文件和三级文件汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与李主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

●查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车座套的加工

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，永清县元皓纺织品有限公司的

☒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:潘琳



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。