

项目编号：10320-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北衡隆实业有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 周文廷

报告日期：

2025 年 5 月 15 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：鲍阳阳

组员：周文廷



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	鲍阳阳	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1352727	Q:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
			E:审核员	2024-N1EMS-1352727	E:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1352727	O:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
				7	
B	周文廷	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-2244880	Q:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
			E:审核员	2024-N1EMS-2244880	E:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1244880	O:04.04.02,04.05.03,29.08.01,29.08.02,29.12.00
				0	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	许美(鲍)金瑞雪(周)	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系)认证后,进行☒第一次监督审核☐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:

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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;

c) 相关审核方案, FSMS专项技术规范: ;

d) 相关的法律法规: 中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法中华人民共和国安全生产法、女职工劳动保护特别规定、作业场所职业健康管理暂行规定、中华人民共和国民法典等。

e) 适用的产品(服务)质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准:

GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度(GB/T3920-1997, eqv ISO 105-X12:1993)

GB/T3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定条样法

GB/T8427-1998 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度:氙弧(eqvISO 105-B02:1994)

GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量(GB/T 8628--2001, eqvISO3759:1994)

GB/T 8629--2001 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序(eqv ISO 6630:2000)

GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630--2002, ISO 5077:1984, MOD)

GB/T 12490-1990 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法(neqISO105-C06:1987)

GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 2912.1 纺织品甲醛的测定第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度

GB/T 3921--2008 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品色牢度试验耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品织物拉伸性能第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4744 纺织品防水性能的检测和评价静水压法

中华人民共和国环境保护法

环境保护行政处罚办法

环境空气质量标准 GB3095-2012

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国职业病防治法

中华人民共和国妇女权益保障法等

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: 2025年05月14日 上午至2025年05月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年5月22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: 棉服装、单衣、床上用品(被褥、四件套)、折叠床、帐篷的生产；毛巾被、毛毯、冲锋衣的销售

E: 棉服装、单衣、床上用品(被褥、四件套)、折叠床、帐篷的生产；毛巾被、毛毯、冲锋衣的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 棉服装、单衣、床上用品(被褥、四件套)、折叠床、帐篷的生产；毛巾被、毛毯、冲锋衣的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北省衡水市深州市前磨头镇桃园村东

办公地址：河北省衡水市深州市前么头工业区铁路南

经营地址：河北省衡水市深州市前么头工业区铁路南

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 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资格使用情况：

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:办公室 9.2 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：2025 年 6 月 15 日提交审核组长。

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 5 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的实际运行情况；本次不符合的整改情况；生产过程控制情况；管理体系融合度；任何变更情况；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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生产过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，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：内审、管理评审的实际运行情况；管理体系融合度。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

企业管理目标：

质量目标

产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；

客户满意率 $\geq 95\%$

环境目标

固体废弃物和危废处理率达 100%

职业健康安全目标

重大安全事故为 0

火灾事故发生率为 0

管理目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

--查 2025 年 3 月 30 日对目标进行了阶段性检查，显示目标完成

公司的管理目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒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）

●产品和服务的策划

产品生产过程的策划

编制《产品和服务的要求控制程序》，对产品质量进行控制。

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

该公司的生产产品为：棉服装、单衣、床上用品(被褥、四件套)、折叠床、帐篷的生产；

生产工艺流程：

1、棉服：棉片铺棉--裁片--绗片--缝制（合里）--合面--螺纹口--组装--锁眼--钉扣--检验--包装

2、单衣：打板--客户确认--裁剪--缝制--熨烫--检验--包装

3、棉被/绵褥：梳棉成型--裁剪面料--缝纫--组装（带拉锁组装、不带拉锁绗缝）--检验--包装

4、四件套-床单：下料--窝边缝纫--检验

四件套--被罩、枕套：下料--缝制--整形--检验

5、帐篷（含冬季帐篷）：原材料检验--各部件下料--各部件加工（蓬体、棉内胆：冬季帐篷、窗户、插旗窗、门帘、烟囱口等）--组装--检验--打包--帐篷支架及地锚结构采购--发货--售后服务

7、折叠床：金属床架定制--缝制床布（涂层布）--检验--打包



特殊过程：制版过程

外包过程：产品运输、部分产品定制。

生产设备：车间配置有开松机、梳棉机、全自动铺网机、全自动被套成型机、被胎磨盘机、全自动喂棉机、11针半自动引被机、七针全自动引被机、液压打包机、平缝机、裁布机、整烫机、绗缝机等设备，基本满足要求。

检测仪器：台秤、克重仪、钢卷尺等，基本满足检测要求。

编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备维护、保养、检修管理制度》等

收集了相关法律法规要求：《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》《中央救灾物资储备管理办法》《中央防汛抗旱物资储备管理办法》等。

产品执行标准：

FZ/T 61002--2006 化纤仿毛毛毯

GB/T 2662--2017 棉服装

GB/T 32614-2016 户外运动服装 冲锋衣

MZ/T 011.4-2010 救灾帐篷 第4部分:12m 棉帐篷

MZ/T 011.5-2010 救灾帐篷第5部分:36m'棉帐篷

FZ/T 81007-2012 单、夹服装

GB/T 22796-2021 床上用品

MZ/T 015.1-2010 救灾装具 第1部分:折叠床

。。。。。。。。

策划过程符合要求

产品销售过程的策划

编制《销售服务质量管理制度》，对销售服务进行控制。

公司针对产品销售的特点进行了如下策划：

一、销售服务实现过程：

产品销售过程：业务洽谈——签订合同——采购货物——产品运输——货物交付及售后服务

二、确定了相应的管理目标：目标基本合理、可测量、可达到。

策划收集了相关文件：法律法规、产品标准等

法律法规有《产品质量法》、《计量法》等

产品标准有：FZ/T 61002--2006 化纤仿毛毛毯 2006.5.25

GB/T 2662--2017 棉服装 2017.5.12

GB/T 32614-2016 户外运动服装 冲锋衣 2016.4.25

MZ/T 011.4-2010 救灾帐篷 第4部分:12m 棉帐篷 2010.1.14

MZ/T 011.5-2010 救灾帐篷第5部分:36m'棉帐篷 2010.1.14

FZ/T 81007-2012 单、夹服装 2012.12.28

GB/T 22796-2021 床上用品 2021.10.11

MZ/T 015.1-2010 救灾装具 第1部分:折叠床 2010.1.14

。。。。。。。。

三、策划了采购制度、进货查验制度、销售制度、售后服务管理制度等记录。

四、服务过程中由部门负责人进行考核/检查，项目完成后由客户进行服务评价，符合要求。

五、资源：

1、因经营需求企业与河北冀鹏服装有限公司合作经营，受益人均为肖敏栓，两个企业共用生产场地与生产人员，目前厂内生产车间两个，分为东生产车间与西生产车间，办公楼一座，仓库一个。

2、人员：各岗位人员均按要求进行策划配置

3、环境的策划：关注员工心理状态，完善办公环境，改善员工福利待遇

六、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因



素，有效应对风险和机遇。

七、外包过程：产品运输、部分产品定制

策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

●与客户有关的过程：

现场审核，黄经理介绍了公司生产、销售情况，公司主要是通过招投标承接政府项目的订单。

黄经理介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场或在网上上传投标文件资料，当众或非见面式开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书/成交通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同/电子合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的招标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

招标项目合同签订前，均由办公室和销售部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。

抽合同7份，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

●设计开发：

策划：与韩经理沟通及经现场确认，企业的设计开发过程主要是对服装类产品的打板和生产工艺的制定，如果客户提供样衣，设计过程主要体现在生产工艺的制定，床上用品的设计过程主要是生产工艺的制定服装类产品的设计过程如下（无样衣）：

确定客户需求（输入）：包括：合同要求（布料、颜色、尺码、服饰搭配、交货期等）、相关标准、同类产品的设计资料

打样、做样衣（过程控制）：一般由公司多年服装设计经验的设计人员进行制作

客户确认（确认）：样衣做成后有客户确认并签字，

--查棉服（大、中、小）订单产品设计过程

确认客户要求：大中小号尺寸按照国家标准，提供客户要求大中小号列表（前身长、胸围、中腰围、低边围、内胆尺寸等28项部位的尺寸要求）、对各部位材料的要求、裁片下料方向等要求，针距、缝纫工艺要求等

制作样衣：打板：韩杏明，2025.4.10，制样衣：2025.4.12-15，韩杏明、高春香

验证：一般是由设计人员与业务人员，共同验证样衣是否符合客户要求及成本是否可控，2025年4月16日

确认：由客户对样衣进行确认签字，2025.4.18，客户确认

设计输出资料：各部位用料、图纸、裁切和缝纫工艺等，

另查其他服装的设计过程，基本相同，不再赘述

对于客户提供样衣的，设计过程还包括测量过程，其余环节同上

对于四件套、被褥等的设计过程主要体现在缝纫工艺的制定上

产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

●与外部有关的过程：

执行公司《采购控制程序》，程序规定了对选择评价和重新评审供方的方法。

通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

主要采购物资有：PU涂层布、涤纶絮片、新疆棉、棉布、帐篷、折叠床、毛巾被、毛毯、定制的冲锋衣等。识别的外包过程产品运输、打板、部分产品定制。。

按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

●生产过程控制：

■编制《生产和服务过程控制程序》，每种产品编制缝纫工艺指导书，对产品生产过程进行控制。

■主要生产设备：车间配置有开松机、梳棉机、全自动铺网机、全自动被套成型机、被胎磨盘机、全自动喂棉机、11针半自动引被机、七针全自动引被机、液压打包机、平缝机、裁布机、整烫机、绗缝机等设备，



基本满足要求。

特种设备：无

■确定生产工艺：

1、棉服：棉片铺棉--裁片--绗片--缝制（合里）--合面--螺纹口--组装--锁眼--钉扣--检验--包装

2、单衣：打板--客户确认--裁剪--缝制--熨烫--检验--包装

3、棉被/绵褥：梳棉成型--裁剪面料--缝纫--组装（带拉锁组装、不带拉锁绗缝）--检验--包装

4、四件套-床单：下料--窝边缝纫--检验

四件套--被罩、枕套：下料--缝制--整形--检验

5、帐篷（含冬季帐篷）：原材料检验--各部件下料--各部件加工（蓬体、棉内胆：冬季帐篷、窗户、插旗窗、门帘、烟囱口等）--组装--检验--打包--帐篷支架及地锚结构（外包）--发货--售后服务

6、折叠床：金属床架定制--缝制床布（涂层布）--组装--检验--打包

特殊过程：制版过程

外包过程：产品运输、部分产品定制。

■确定产品要求：招标文件要求，相关标准规范

规定有生产过程的质量目标要求，体现在公司质量目标及行业要求、企业要求中，收集了相应的技术标准：

产品执行标准：FZ/T 61002--2006 化纤仿毛毛毯

GB/T 2662--2017 棉服装

GB/T 32614-2016 户外运动服装 冲锋衣

MZ/T 011.4-2010 救灾帐篷 第4部分:12m 棉帐篷

MZ/T 011.5-2010 救灾帐篷第5部分:36m'棉帐篷

FZ/T 81007-2012 单、夹服装

GB/T 22796-2021 床上用品

MZ/T 015.1-2010 救灾装具 第1部分:折叠床

。。。。。。

■确定人员分配，根据产品要求，进行设计、打板、编制缝纫指导书，生产过程一般采用流水作业，根据各工艺进行人员分配

■生产过程控制：

因季节性原因，审核期间，生产现场未进行棉服的生产

抽石家庄市发展和改革委员会 2024 年市级救灾储备物资采购项目，

一、棉大衣生产过程控制

1、设计过程：签订订单后，公司设计人员进行设计（打板、制作样衣），客户确认后，编制服装加工技术文件，原材料清单，有相应控制资料

2、编制生产任务单：包含采购计划、生产时间安排、人员配备计划等，编制韩胜利，2024 年 10 月 20 日

3、原材料采购过程：

采购人员根据设计输出资料，采购各部位所需原材料，一般按照合同技术要求和设计输出原材料清单进行采购，确定原材料采购厂家，合格供方采购，

查看该项目采购，有采购合同，按计划完成采购，

4、生产过程控制：

1) 下料：韩部长介绍，下料前确认下料拼图，根据下料拼图下料，可减少下脚料，控制点：下料尺寸，

2) 加工过程：采用流水作业，分为前身、后身、衣袖、衣领等部位的加工和成衣组装，根据工序复杂程度，确定人日安排，

查生产记录

抽 1、后身加工，主要工序：下料（面料、棉料、里料）--绗缝

控制点：下料方向、填充物重量、各部位尺寸、允差、针距、绗缝距，控制依据：缝纫工艺书

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成、检验：韩杏明，

抽 2、衣袖加工：下料（面料、棉料、里料）--绗缝--衣袖成型--袖口安装（或封口）



控制点：下料方向、各部位尺寸、允差、针距、绗缝距，控制依据：缝纫工艺书

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成、检验：韩杏明

其它部位的加工，均按缝纫工艺书进行

抽 3、组装成型：将各组片组装缝纫成衣

质量控制点：对位偏差、针具、绗缝线迹间距

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成、检验：韩杏明

另抽其他辅助工序（锁扣眼、钉扣等），均按缝纫技术要求进行，
受控

二、棉被、绵褥生产过程

1、设计过程：该产品设计过程主要是对缝纫工艺的制定，包括：下料（面料、填充料的裁剪尺寸）、缝纫工艺等过程，编制服装加工技术文件，原材料清单，有相应控制资料

2、编制生产任务单：包含采购计划、生产时间安排、人员配备计划等，编制：韩胜利，2025 年 4 月 10 日

3、原材料采购过程：

采购人员根据设计输出资料，采购各部位所需原材料，一般按照合同技术要求和设计输出原材料清单进行采购，确定原材料采购厂家，合格供方采购，

查看该项目采购，有采购合同，按计划完成采购，

4、生产过程控制：

1）下料：韩部长介绍，按照客户要求（面料图案方向、填充物重量）进行下料，控制点：下料尺寸、填充物重量、回缩量，

2）加工过程：棉被生产分为两种，一种是带绗缝的，一种是不带绗缝的，拉锁封口即可，
查生 2000*1500 绗缝棉被生产记录

抽 1、被面缝纫成型，主要工序：下料--缝纫

控制点：下料方向、尺寸、允差、回缩量、针距、绗缝距，控制依据：缝纫工艺书

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成、检验：韩杏明，

抽 2、棉被芯加工：使用设备：自动梳棉成型机，

控制点：、各部位尺寸、允差、引线质量、被芯重量

控制措施：严格按照操作规程操作，质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成，操作：韩**，日期：2025.4.18，检验：韩杏明

抽 3、组装成型：将被面、被芯组装绗缝，

质量控制点：对位偏差、针具、绗缝线迹间距

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

按计划完成、检验：韩杏明

另抽绵褥生产过程，同棉被，均按缝纫技术要求进行，不再赘述
受控

三、单衣（T 恤）生产过程控制

1、设计过程：签订订单后，公司设计人员进行设计（打板、制作样衣），客户确认后，编制服装加工技术文件，原材料清单，有相应控制资料

2、编制生产任务单：包含采购计划、生产时间安排、人员配备计划等，编制：韩胜利，2025 年 5 月 3 日

3、原材料采购过程：

采购人员根据设计输出资料，采购各部位所需原材料，一般按照合同技术要求和设计输出原材料清单进行采购，确定原材料采购厂家，合格供方采购，

查看该项目采购，有采购合同，按计划完成采购，

4、生产过程控制：

1）下料：韩部长介绍，下料前确认下料拼图，根据下料拼图下料，可减少下脚料，控制点：下料尺寸，



2) 加工过程: 采用流水作业, 分为前身、后身、衣袖、领口等部位的加工和成衣组装, 根据工序复杂程度, 确定人日安排, 该项目分为三部, 前后片合片, 领口处理(螺纹口), 袖口缝纫

查生产记录

抽 1、前后身加工, 该工序简单, 将前后片缝纫(拼缝)在一起即可

控制点: 各部位尺寸、允差、针距、绗缝距, 控制依据: 缝纫工艺书

控制措施: 质检人员巡检, 加工人员自检, 上下道工序的互检

按计划完成、检验: 韩杏明,

抽 2、螺纹领口加工: 该工序将螺纹领口与前后片缝纫连接

控制点: 各部位尺寸、允差、针距、绗缝距, 控制依据: 缝纫工艺书

控制措施: 质检人员巡检, 加工人员自检, 上下道工序的互检

按计划完成、检验: 韩杏明

其它部位的加工, 均按缝纫工艺书进行

抽 3、组装成型: 将衣袖缝纫连接到衣身(含拼缝、绷缝)

质量控制点: 对位偏差、针具

控制措施: 质检人员巡检, 加工人员自检, 上下道工序的互检

按计划完成、检验: 韩杏明

另抽其他辅助工序(衣兜等), 均按缝纫技术要求进行,

受控

四、四件套(被套)生产过程控制

1、设计过程: 签订订单后, 编制服装加工技术文件, 原材料清单, 有相应控制资料

2、编制生产任务单: 包含采购计划、生产时间安排、人员配备计划等, 编制: 韩胜利, 2025 年 5 月 6 日

3、原材料采购过程:

采购人员根据设计输出资料, 采购各部位所需原材料, 一般按照合同技术要求和设计输出原材料清单进行采购, 确定原材料采购厂家, 合格供方采购,

查看该项目采购, 有采购合同, 按计划完成采购,

4、生产过程控制:

1) 下料: 韩部长介绍, 下料前确认图案方向, 控制点: 下料尺寸、回缩量,

2) 加工过程: 该产品加工过程简单, 将上下片拼缝在一起即可(需拉锁时, 一起拼缝, 无拉锁时, 留口位置绷缝系带)

查生产记录, 均按要求进行控制

另抽枕套生产过程, 同被套, 不再赘述

床单生产工艺简单, 下料后, 绷缝成型即可

五、定制产品的过程控制(冲锋衣)

1) 设计过程: 签订订单后, 公司合作方进行设计(打板、制作样衣), 公司和客户确认后, 委托定制,

2) 原材料采购过程:

生产过程: 该过程外包

生产安排、生产跟单人员收到销售订单和设计技术资料后, 根据客户要求、交货期、设计技术资料要求, 首先选择加工外包方, 一般选择多年合作单位, 签订委托协议(包含技术要求、交货期等内容), 公司派人跟单, 随时检查加工进度, 现场查看质量, 出厂装箱前的检验等工作。

当服装加工完成后, 企业派人现场检验, 检验合格后, 送客户指定处, 完成交付

六、产品的生产过程控制(帐篷)

1) 生产依据: 客户技术要求(规格、颜色等)、相关标准,

2) 生产流程:

帐篷(含冬季帐篷): 原材料检验--各部件下料--各部件加工(蓬体、棉内胆: 冬季帐篷、窗户、插旗窗、门帘、烟囱口等)--组装--检验--打包--帐篷支架及地锚结构采购--发货--售后服务

3) 生产过程:



原材料采购：根据合同要求，采购符合要求的各种材料，合格供方采购，帐篷支架的采购，企业生产的帐篷一般为标准帐篷，按标准采购即可，

内胆加工：保温材料采用喷胶棉，胆皮使用涂层布，使用绗缝机制作内胆，然后根据图纸裁剪成前片（帐篷前脸）、后片、侧片、顶片等。

控制点：控制点：各部位尺寸、允差、针距、绗缝距，控制依据：缝纫工艺书

开窗：按照图纸要求，在两侧片开出窗户的位置

组装缝制及缝纫棉丝搭扣带：将各组片缝纫连接成型，将需与帐篷套装的部位缝纫棉丝搭扣带

质量控制点：对位偏差、针具

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

帐篷主体加工：使用涂层布，根据图纸裁剪成前片（帐篷前脸）、后片、侧片、顶片等。

控制点：控制点：各部位尺寸、允差、针距、绗缝距，控制依据：缝纫工艺书

开窗：按照图纸要求，在两侧片开出窗户的位置

组装缝制及缝纫棉丝搭扣带：将各组片缝纫连接成型，将需与内胆套装的部位缝纫棉丝搭扣带

质量控制点：对位偏差、针具

控制措施：质检人员巡检，加工人员自检，上下道工序的互检

其他细部加工：窗户加工、地锚连接件加工，缝纫插旗窗等，均按要求进行

帐篷与内胆组装、打包：将内胆套入帐篷，使用棉丝搭扣带连接，上述工序完成后，检验，包装受控

七、折叠床生产过程控制

韩经理介绍：折叠床的生产分为折叠床骨架（主要是金属骨架）的生产和床面（牛津布）缝制，折叠床骨架生产过程外包（标准折叠床直接采购），目前企业主要是缝制床面和组装成品，该过程简单，不再赘述

生产工艺：金属床架定制--缝制床布（涂层布）--组装--检验--打包

床架加工外包过程控制：生产安排、生产跟单人员收到销售订单和设计技术资料后，根据客户要求、交货期、设计技术资料要求，首先选择加工外包方，一般选择多年合作单位，签订委托协议（包含技术要求、交货期等内容），公司派人跟单，随时检查加工进度，现场查看质量，出厂装箱前的检验等工作。

当加工完成后，需要时企业派人现场检验，检验合格后，送客户指定处，完成交付

■现场查看：南车间，一班三人，张*正在使用梳棉机梳棉，主控两人：韩*、张* 正在进行 DCS 操作，操作台显示，梳棉速度、每米重量，引线形状等，现场设备运行正常，控制平稳。

韩杏明正在进行单衣（大号 T 恤）的打板，与其交流，对工艺较熟悉，打板完成后，编制缝纫说明书

缝纫车间韩*、刘*正在进行四件套的床单和被罩的加工，操作熟练

北车间：正在进行冬季帐篷的生产，各工序有序进行，员工张*正在绗缝内胆，李*正在进行内胆各片的裁剪，施工裁剪机，现场井然有序，各工序树脂漆地面分割，

■现场与韩主任确认：

需确认过程：设计过程。每个订单均需根据客户的要求及相关标准对具体产品进行设计确认，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等进行了确认，

--查正在加工的单衣的设计过程确认，对设计人员、使用设备、加工工艺、采购用料、客户确认方式等方面进行确认，

客户确认日期：2025.5.6，企业确认人/日期：韩胜利、韩杏明 2025-5-5

另抽其他产品、其他订单的确认，均按要求进行控制

需确认过程控制符合呀求

外包过程：产品运输、部分产品定制

人员：人员均培训合格后上岗，能胜任该岗位，熟练操作。

设备：设备日常维护保养，确保了运行达到正常运行的要求

材料：主要原材均从合格供方采购，经检验合格，详见生技部 Q8.4 条款

工艺方法：符合要求，制订并执行“工艺操作规程”要求，工艺控制在要求范围内



交付:

工序交付: 生技部负责人介绍: 每次发货前要同客户说明发货产品, 发货数量和预计到货日期, 防止货物发送错误。产品交付前, 确定产品质量, 不合格的产品不得交付。

产品售出后, 业务人员定期进行顾客满意率调查, 做好售后服务工作, 详见 9.1.2 审核记录

出厂交付: 业装车后, 由库管人员填写送货单及合格证明材料, 运输至甲方指定地点, 甲方验收签字, 作为收款的凭证

--查需方: 元氏县发展和改革局

订单内容: 棉褥、三件套、棉大衣、折叠床等, 共计 10 项产品交付情况, 发货日期: 2025.5.10, 交付记录有:

1) 送货单: 批次、收货方、交付地点、车牌号等信息,

2) 合格证明材料: 批次检验报告

3) 签收资料: 数量、批次、日期、签收人, 2025.5.10

现场查看, 生产正常, 满足控制要求。

需要确认的过程: 该公司目前经识别确认特殊过程为销售服务过程、服装设计过程。

现场与韩经理沟通, 该特殊过程自确认后, 人员、工作流程没有变更发生, 没有发生再确认的情况。

通过对销售人员服务过程进行监视, 具体见 8.6 服务放行记录。

经查基本符合要求。

●产品的放行

经查编制了《采购控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》《产品检验规程》规定了原材料及成品的具体检验方式。

产品: 棉服装、单衣、床上用品(被褥、四件套)的生产;

原材料/采购产品: 棉服布料、床上用品布料、棉花、缝纫线、单衣布料、纽扣、螺纹布等。

1) 原材料检验

查: 4 月份《采购产品检验记录》

—抽查: 2025 年 4 月 10 日 采购产品: 被罩布料 数量: 25 匹, 规格: 56 寸 纯棉

检验项目: 数量、外观、检验报告等 ;

检验结果: 合格。查见了供方的营业执照, 产品检验报告等材料。

—抽查: 2025 年 4 月 12 日 采购产品: 棉花 细绒棉 4 级 数量: 260 公斤

检验项目: 外观、数量、包装、质检报告等

检验结果: 合格。查见了供方的营业执照, 产品检验报告等材料。

另抽其他月份原料入场检验记录, 均收集了相关的资质, 检验报告, 并对外观, 数量核实后方可签收入库。生产部负责填写入库单。

2) 过程检验: 见 Q8.5.1 条款

3) 查成品检验记录

韩部长介绍: 产品出厂检测一般只对外观、尺寸、色差、规格、包装等项目进行检查, 色牢度、甲醛、PH 值、断裂强力、透气力等指标, 在原材料进货时, 供方提供检测报告, 另企业的产品均为救灾和应急物资, 要求较严, 一般会委托第三方进行检测, 企业提供了产品的第三方检验报告, 见扫描件

检验依据: 顾客技术要求、图纸和国家标准等

——产品名称: 棉大衣(藏青, 大、中、小)

检验项目: 外观/规格型号/颜色/尺寸。

检验结果: 合格 日期: 2024.11.17, 质检员: 李选文

——产品名称: 四件套

检验项目: 规格型号/颜色/尺寸。

检验结果: 合格 日期: 2025.4.22

——产品名称: 单衣

检验项目: 规格型号/颜色/尺寸。

检验结果: 合格 日期: 2025.4.13



——产品名称：棉被、棉褥

检验项目：规格型号/颜色/尺寸。

检验结果：合格 日期：2025.4.24

——产品名称：冬季帐篷

检验项目：规格型号/颜色/尺寸。

检验结果：合格 日期：2025.5.6

——产品名称：折叠床

检验项目：规格型号/尺寸。

检验结果：合格 日期：2025.5.8

另抽上述产品其他规格的检验记录，同上，符合要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

现场观察，无独立实验室，主要检测项目有与图纸符合性，外观，颜色，尺寸，主要通过目测。

检验过程和放行过程符合要求。

●销售过程的控制与放行：

1、执行的文件有：与产品和服务的要求控制程序、生产和服务过程控制程序、采购控制程序、顾客满意度测定程序等，策划了自检互检审核批准交付的要求，规定了记录保留的要求

2、执行的工艺流程：

销售服务流程：

获得销售信息--投标或进行业务洽谈--获得订单--组织货源（自己生产、采购、定制）--检验或验收--交付--售后服务

外包过程：部分产品定制、产品运输

3、监视测量资源：

公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责有关的销售管理制度、售后服务方案、质量问题解决方案等作业规范。

4、通过日常顾客满意度调查表、服务考核记录等形式对销售服务过程进行监测。

5、接收准则：识别了规范和接收和放行准则：

GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度 (GB/T3920-1997, eqv ISO 105-X12:1993)

GB/T3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定条样法

GB/T8427-1998 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度:氙弧 (eqvISO 105-B02:1994)

GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量 (GB/T 8628--2001, eqvISO3759:1994)

GB/T 8629--2001 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序 (eqv ISO 6630:2000)

GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定 (GB/T 8630--2002, ISO 5077:1984, MOD)

GB/T 12490-1990 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法 (neqISO105-C06:1987)

GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 2912.1 纺织品甲醛的测定第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度

GB/T 3921--2008 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品色牢度试验耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品织物拉伸性能第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4744 纺织品防水性能的检测和评价静水压法

。。。。。。。。

6、销售过程控制

1) 订单获得



韩经理介绍：企业关注相关招标文件，通过参加投标，获得订单

2) 组织货源与检验

韩经理介绍：企业销售的产品货源组织分为两种，一种是自己生产，一部分采购或定制，相关责任人员负责与供方单位协调产品采购事宜，公司首选合格供方供货，现有合格供方不能满足集采清单要求时，寻找新的供方，对供方进行评价（资质、信誉、质量保证、规模等），列入合格供方后进行采购

3) 企业对生产及采购产品进行分类检验、登记，记录产品型号、品牌（是否与甲方清单相符）、数量等内容，确认无误后送甲方指定地点，产品到货后由客户进行验收入库，顾客接收合格后有收货清单。

交付与配送

企业提供产品的交付采用下列形式

合格供方处采购产品，合格供方将产品送至公司，放入公司库房，按照订单全部采购且检验完成后，派人送至客户指定地点，客户按照清单清点数量、规格、型号等信息，甲方签收

对于自己生产的产品，生产任务完成后，检验合格，按照客户要求在规定时间内、地点运送到甲方运输过程委托物流

标识与可追溯性

中标合同/谈判合同--货源组织--验收记录--送货记录--签收记录可实现追溯性

记录每批次：采购日期、包装标志、合格证明材料、品牌、供货商、送货日期、签收日期、经办人等，可实现可追溯性

控制合理

顾客财产：主要是客户技术资料和个人信息，由销售部负责保管，无外泄情况

产品防护

公司销售的产品无特殊防护要求，主要是防挤压、防雨、防火，产品在公司仓库临时存放、周转，仓库内分类摆放，仓库配备灭火器，有效期内

配送、装卸货期间防止挤压、磕碰，检查包装状况，确保产品安全

以上措施可实现防护要求

交付后活动：

经询问韩主管，交付且完成后，如客户提出问题立即沟通；目前暂不存在需要协调的问题，对于交付后主要涉及的服务内容包括补偿、或最终销毁处理、退换货等，审核期间暂未发生。

定期沟通客户需求，询问客户对所供产品的满意程度，及时了解产品用后信息，随时提供客户要求和满意的产品

交付后活动受控

产品变更：变更主要体现在配送前，产品品种、数量、品牌等的变更，客户提前告知，按照新的配送清单配送，记录变更内容，按照新清单采购和配送，

变更控制符合要求

7、需确认过程：销售服务过程

销售过程的确认：主要是确认所销售产品的采购渠道、人员能力、谈判技巧、所销售产品应遵守的法律法规要求和执行标准等环节，每次谈判或投标时进行确认

8、外包过程：部分产品的定制、产品运输，见 8.4 条款

9、另外企业每月对销售过程进行监视和测量，如销售服务质量考核表，收集的产品销售信息的记录已确认可追溯性

抽 2024 年 10 月销售服务质量考核表，考核内容分为三个板块：工作完成情况，纪律作风及工作态度，被考核人：许美，考核合格 2024 年 10 月 31 日



10、目前提供的产品未发生重大的顾客投诉或者质量安全事故等，未发生撤回召回情况

销售及放行过程受控

●环境因素识别和危险源识别：

公司编制了《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》等程序文件。生产部在公司组织下，按照程序和相关制度的要求进行了本部门的环境因素和危险源辨识工作。

提供有《环境因素评价表》，更新时间，2025.1.3。

按生产活动等进行了环境因素的识别，生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购、验收、产品的生产、产品运输以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；生产部识别出环境因素：氟里昂排放、电能消耗、噪声的排放、固废的排放、不合格产品的废弃、包装物的废弃、火灾等，生产部重要环境因素：电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生、固体废弃物排放

提供有《危险源辨识评价表》，更新时间，2025.1.3。

生产部对其管辖范围内的危险源进行了辨识。按照制度要求，生产部对作业活动进行了识别，包括日常办公，生产作业，设备检维修作业，临时用电作业等；结合生产活动识别的危险源包括：触电伤害、滑到摔伤、砸伤、车辆伤害、火灾、机械伤害、烫伤、驾驶外出的交通风险等；

评价出生产部重大职业健康风险：机械伤害、触电、潜在火灾、烫伤。

基本符合要求。

●运行控制：

生产部负责该部门环境/职业健康安全的运行控制。

从生命周期观点出发，在采购原材料时考虑了环境方面的要求，尽可能采购环保产品，公司考虑了提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的潜在的重大环境影响的信息，目前控制情况较好。

——生产部办公过程运行控制：

办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电。

工作时间平均每天不超过8小时；

生活污水的排放的控制：生活污水进入市政管网统一处理。

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

设备管理运行控制：

在设备新购和改造时注意源头控制避免和减少环境因素危险因素，尽量选用噪声低、安全性能高的设备。目前没有新设备购入和更新改造。

生产过程环境、职业健康安全运行控制：

生产工艺流程：

1、棉服：棉片铺棉--裁片--绗片--缝制（合里）--合面--螺纹口--组装--锁眼--钉扣--检验--包装

2、单衣：打板--客户确认--裁剪--缝制--熨烫--检验--包装

3、棉被/绵褥：梳棉成型--裁剪面料--缝纫--组装（带拉锁组装、不带拉锁绗缝）--检验--包装

4、四件套-床单：下料--窝边缝纫--检验

四件套--被罩、枕套：下料--缝制--整形--检验

5、帐篷（含冬季帐篷）：原材料检验--各部件下料--各部件加工（蓬体、棉内胆：冬季帐篷、窗户、插旗窗、门帘、烟囱口等）--组装--检验--打包--帐篷支架及地锚结构（外包）--发货--售后服务

6、折叠床：金属床架定制--缝制床布（涂层布）--组装--检验--打包

特殊过程：制版过程

外包过程：产品运输、部分产品定制。

主要环境因素、危险源及控制措施、状况

■生产噪声排放、噪声伤害的控制：主要是开松机、梳棉机、全自动铺网机、全自动被套成型机等过程中产生的设备噪声，产生的噪声值较小。通过厂房密闭，设备合理布局，铺垫减震垫，车间门窗隔声等措施



后，厂界噪声达到标准要求。

设备运转状态良好，厂界无明显噪声。

■机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

■烫伤控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

■废气排放、废气吸入伤害的控制：

生产加工过程中基本不产生废气，基本符合要求。

梳棉过程的粉尘：使用圆笼除尘器+15米排气筒

工人每天下班前对车间进行定时的打扫。

车间工人佩戴防尘罩、身穿工作服、工作帽等劳保用品，定期体检。设备定期维护保养，确保设备运转正常。经查符合要求。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。生产过程中无废水产生。

■火灾：生产车间均配备了干粉灭火器，经查均在有效压力范围内；有消防通道，无安全隐患。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

■固废排放的控制：

生产过程中固废包括废弃的边角料等，进行了分类存放，定期处理。

生产过程中的废包装袋，定期按照可回收垃圾处理；

■生产加工装卸货物物体打击：员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、工作帽、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查-提供 2025 年 5 月 10 日消防器材检查记录。

■通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求，并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

运行控制符合要求。

●绩效

编制了《监测与测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

员工定期体检：提供有体检报告，见扫描件

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

2) 环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成。

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

提供了固定污染源排污登记表（以冀鹏名义登记），登记编号：91131102069404273C001W。



3) 监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

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

内部审核：

执行公司《内部审核控制程序》，黄经理介绍，每年组织召开一次内部审核，覆盖全部管理活动。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2024年12月10-11日开展了管理体系内部审核活动，并提供以下内审资料：

——策划了《2024年度内审计划》，规定了管理体系内审的目的，范围，依据，审核方法，内审频次：常规内审一年一次，间隔不超过12个月。编制/日期：黄占松 2024年12月1日 审批/日期：崔冰 2024年12月1日

——提供了《内审组长及内审员任命书》，黄占松、韩瑞环担任本次内审的组长及内审员。均经过培训和考核；

——《内部审核实施计划》，计划中规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

编制/日期：黄占松 2024年12月1日 审批/日期：崔冰 2024年12月1日

——查见内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

但查看内部审核检查表发现，记录文本化，缺少证据支持，生产部8.5.1条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如：生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）——开具不符合。

——查见《体系内审不符合项报告》本次内审发现1项不合格，EO体系1项，发生在办公室。不符合已整改，内审员进行了验证。

——本次内审编制有《体系审核报告》，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。审核结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持

管理评审：

公司管理手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。公司制定了“管理评审控制程序”，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过12个月

时间：2024年12月20日。

主持人： 总经理、管理者代表 参加人员：各部门负责人、其他相关人员

评审输入内容：

1、以往管理评审所采取措施的实施情况；

2、以下方面的变化：

- 1) 与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内外部因素和问题的变化；
- 2) 相关方的需求和期望，包括合规义务；
- 3) 其重要环境因素、不可接受风险；
- 4) 风险和机遇。
- 5) 客观环境的变化，包括与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的法律法规和其他要求的发展。

3、有关质量、环境、职业健康安全管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：

- 1) 顾客满意和相关方的反馈；
- 2) 管理目标的实现程度；
- 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
- 4) 事件调查、不合格、纠正措施及其合规性义务履行情况；
- 5) 监视和测量结果及审核结果；
- 6) 外部供方的绩效。
- 7) 参与和协商的结果；
- 8) 来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉。
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性（见6.1）；

f) 改进的机会。



改进的建议：1. 为解决监管力度不够的情况，要求办公室今后每季度至少组织一次对体系运行情况的监督检查；

2. 办公室继续抓好对员工的质量、环境、职业健康安全意识教育。

查管理评审改进措施及验证表，改进措施已完成。提供有培训及评价记录，改进措施合理，完成情况良好，达到预期要求。

管理评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、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。

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

编制《不合格品输出控制程序》，程序中明确了不合格品发生时的处置权限和要求。

在原材料采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不良品统计”中记录结果；机加工类，返修经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品报废处置。

对不合格品统计，工序操作工人进行教育，制定纠正预防措施。

查看不符合报告，记录有不合格描述、不合格原因及纠正措施，处置记录等。

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，自体系运行以来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：

企业原注册地址：河北省衡水市桃城区人民西路 4688 号（河沿镇西康村）

变更后注册地址：河北省衡水市深州市前磨头镇桃园村东

2) 组织机构：无

3) 管理体系：管理体系手册中注册地址、覆盖范围、员工代表、外包过程都进行了变更，并重新发布了 B/0 版管理手册。

4) 资源配置：企业车间进行了扩建。

5) 产品及其主要过程：企业由折叠床、帐篷的销售转变成为折叠床、帐篷的生产

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

上次审核不符合验证情况：2024 年 05 月 09 日开具的不符合发生在办公室 7.2 条款，针对此项不符合采取了纠正措施，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于提高企业的管理水平，无违规用证的情况

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，河北衡隆实业有限公司的

☒ 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

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:鲍阳阳、周文廷



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。