



项目编号：20970-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：诸暨市乐嘉工贸有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：

李洪国

审核组员（签字）：

李洪国

报告日期：

2025年09月09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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：李洪国

组员：李洪国



受审核方名称：诸暨市乐嘉工贸有限公司

## 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
A	李洪国	组长	审核员	2024-N1QMS-1330572	04.01.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈海龙	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、内部审计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  单体系审核  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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国消费者权益保护法、浙江省安全生产条例、浙江省消防条例、GB/T19001-2015质量管理体系要求、GB/T 398-2021《棉本色纱线》、GB/T 2543.1-2015《纺织品 纱线捻度的测定 第1部分：直接计数法》、GB/T 3916-2013纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）、GB/T 4743-1995纱线线密度的测定 绞纱法、FZ/T 01086-2020纺织品 纱线毛羽测定方法投影计数法、FZ/T 54003-2023涤纶预取向丝、FZ/T 54103-2018无扭矩混纤涤纶低弹丝等体系、标准、法规要求

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无



## 1.5 审核实施过程概述

**1.5.1 审核时间：**2025年09月08日上午8:30至2025年09月09日上午12:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月5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:纱线的加工

**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：浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号

办公地址：浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号

经营地址：浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号

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2025年09月07日08:30至2025年09月07日12:30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：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

**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：综合部Q7.2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9月16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9月9日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合，监测设备管理，生产过程控制，产品检验，内审。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好。人员质量意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。



### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程，质量过程能有效予以控制。

#### 2) 风险提示: 无

### 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: 2015年07月14日, 体系实施时间, 2025年01月05日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 经营范围覆盖认证范围, 有效期内

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 25人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 轮班制, 工作时间: 白班 8:00-17:00, 夜班 20:00-早上 6:00

#### 4) 范围内产品/服务及流程:

原料POy长丝—加弹—加捻—摇绞蒸纱—染色加工 (适用时) —络筒成形--检验-包装入库-发货

## 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

成立日期2015年07月14日, 注册资本伍佰万元整, 法定代表人陈海龙, 单一场所, 现有职工共计25人。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁, 企业水电齐备, 企业全年正常生产, 轮班制, 工作时间: 白班 8:00-17:00, 夜班20:00-早上6:00。2025年01月05日依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015的要求实施管理体系, 建立了管理层、综合部、生产部职能部门, 组织结构清晰, 各岗位职责明确。

企业策划并制定了质量方针: 科学管理 品质卓越 持续改进 顾客满意

方针在质量手册中予以规定, 经总经理批准实施, 方针适宜:

公司总的质量目标为:

产品一次检验合格率≥95%, 2. 顾客满意度得分≥90分

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。

为达到管理方针最终实现, 总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件, 体系运行以来至今质量目标已经完成。结合公司目标考核, 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做为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。法律法规及监管机关、顾客、最终用户或受益



人，银行、外部供应商、第三方认证服务机构、第三方监测机构、员工、政府机构等；公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方重要信息。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识，从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；库存管理、生产作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。组织知识归总到办公室统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。

到现阶段为止，企业经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审。

### 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

运行的策划和控制

策划了工艺流程图：

纱线的加工生产流程：

原料 POy 长丝—加弹—加捻—摇绞蒸纱—染色加工（适用时）—络筒成形—检验—包装入库—发货

外包过程：纱线的染色（适用时）、产品运输

关键需确认过程：加捻过程

确定产品和服务的要求：客户图纸、客户要求及相关标准：GB/T 398-2021《棉本色纱线》、GB/T 2543.1-2015《纺织品 纱线捻度的测定 第1部分：直接计数法》、GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）、GB/T 4743-1995 纱线线密度的测定 绞纱法、FZ/T 01086-2020 纺织品 纱线毛羽测定方法投影计数法、FZ/T 54003-2023 涤纶预取向丝、FZ/T 54103-2018 无扭矩混纤涤纶低弹丝等体系、标准、法规要求。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：缕纱测长机、纱线捻度仪、电子单纱强力机、精密络筒机、高速弹力丝机、精密并纱机、倍捻机、压包机、摇绞机、蒸箱、储气罐、叉车、手动叉车等，满足生产需要。

2、检测设备主要有：电子台秤，游标卡尺、钢卷尺、可燃气体检测报警器等，满足监测测量需求。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录，成品检验制度。



遵照岗位职责、工艺流程、三级文件等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。

运行的策划符合要求。

查公司《设计开发控制程序》规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，各过程控制要求符合标准要求。

与负责人沟通确认，生产部负责纱线的加工的设计和开发，主要设计和开发人员王先会、慎杨琴等，在纱线的加工行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事纱线的加工，均依据相关产品技术要求和顾客要求等。

近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件采购、供应。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。基本符合要求。

生产/服务提供的控制：

企业编制了《生产过程控制程序》，明确了受控条件

1) 获得规定以下内容的文件化信息：

(1) 提供的生产服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求、客户要求。

(2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

在文件中明确了产品和服务的质量标准、监督检查及保证客户满意的要求，基本满足标准要求。

生产、销售实施均按客户合同实施，合同内容对销售产品信息、质量要求（执行的标准规范）、交付时间，交付后的要求等规定明确，满足标准要求；

其中主要生产设备有：缕纱测长机、纱线捻度仪、电子单纱强力机、精密络筒机、高速弹力丝机、精密并纱机、倍捻机、压包机、摇绞机、蒸箱、储气罐、叉车、手动叉车等，满足生产需要。

检测设备主要有：电子台秤，游标卡尺、钢卷尺、可燃气体检测报警器等，满足检验需求。

生产过程：

一查生产工序控制

1 受控条件：

编制了生产设备安全操作规程、检验规程、作业指导书、制造工艺规程等

现场有《作业指导书》、操作规程及《生产任务单》、《首检/巡检记录表》等。

所获得的生产信息有生产任务单、过程确认记录等；

2、生产流程：

纱线的加工生产流程：

原料 P0y 长丝—加弹—加捻—摇绞蒸纱—染色加工（适用时）—络筒成形—检验—包装入库—发货

外包过程：纱线的染色（适用时）、产品运输

关键需确认过程：加捻过程

生产部负责人介绍，对纱线的加工，公司常年生产，对制造工艺非常熟练，能够按合同约定的时间和技术要求，按时保质交货。

3、抽查生产任务单

抽 1：2025 年 3 月份下达的生产任务单

客户名称：百峰制线厂



下单时间:2025-3-10

产品名称: 300D 黑（纺纱的加工产品）

项目名称: 加弹机

数量: 4 吨

要求完成时间: 2025 年 3 月 25 日

审批人: 陈银河

生产任务单、销售出库单, 该任务已完成。

现场查看, 有图纸、工艺等, 能够指导生产。

抽 2: 2025 年 5 月份下达的生产计划通知

客户名称: 百峰制线厂

下单时间:2025-05-2

产品名称: 300D 本百（纺纱的加工产品）

项目名称: 络筒机

数量: 10 吨

要求完成时间: 2025 年 5 月 19 日

审批人: 陈银河

查生产任务单、销售出库单, 该任务已完成。

现场查看, 有图纸、工艺等, 能够指导生产。

抽 3: 2025 年 6-8 月份下达的生产计划通知

客户名称: 新丝维

下单时间:2025-06-30

产品名称: 200D 本百（纱线的加工产品）。

项目名称: 络筒机

数量: 50 吨

要求完成时间: 2025 年 8 月 5 日

审批人: 陈银河

查生产任务单、销售出库单, 该任务已完成。

现场查看, 有图纸、工艺等, 能够指导生产。

4、主要控制工序: 加弹—加捻—摇绞蒸纱—染色加工（适用时）—络桶成形—检验包装入库。对相同的工序, 控制标准基本一致。对不同规格型号的纱线的加工, 工序基本相同。

负责人介绍, 公司对各工序质量控制, 采取操作工自检、互检, 质检员专检等方式。自检、互检没有记录, 工序专检有首检/巡检记录表。

抽查 1: 2025 年 8 月 12 日纱线加工的产品首检/巡检记录表

工序: 加弹

生产设备: 高速弹力丝机

质量要求: 外观: 无断线, 无脏污, 卷绕成型良好

操作工: 李秋荣、张伟等

检测设备: 目测等

首检时间: 2025 年 8 月 20 日上午 8:05, 巡检时间: 10:00-16:05

检验员: 慎杨琴 检验结论: 合格

抽查 2: 2025 年 4 月 20 日纱线加工的产品首检/巡检记录表

工序: 倍捻（加捻）

生产设备: 倍捻机



质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工；杨吕、祝新旺等

检测设备：钢卷尺、目测等

首检时间：2025年4月20日上午8:10，巡检时间：10:00-16:00

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

抽查3：2025年7月15日纱线加工的产品首检/巡检记录表

工序：摇绞蒸纱

生产设备：摇绞机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工；张晓谋、潘永德等

检测设备：钢卷尺、目测等

首检时间：2025年7月15日上午8:20，巡检时间：10:00-16:10

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

抽查4：2025年5月18日纱线加工的产品首检/巡检记录表

工序：经筒成型

生产设备：精密络筒机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工；曹连成、孙志新等

检测设备：游标卡尺、目测等

首检时间：2025年5月18日上午8:10，巡检时间：10:10-16:00

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

抽查5：2025年7月30日纱线加工的产品首检/巡检记录表

工序：检验包装入库

生产设备：压包机、叉车、手动叉车

质量要求：按标准和图纸要求操作及检验，外观整洁，产品供货信息单完整无误，符合要求

操作工；潘贵林

检测设备：电子台秤、目测等

检验时间：2025年7月30日

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

据生产部负责人介绍，公司采用白天和夜班连续工作制，夜班生产的工序和白天的生产的工序相同，控制标准基本一致。只是对不同规格型号的纱线的加工，工序基本相同，抽查夜班记录。

抽查6：2025年6月7日纱线加工的产品首检/巡检记录表（夜班）

倍捻（加捻）

生产设备：倍捻机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工；王兰、成信群等

检测设备：目测等

首检时间：2025年6月7日上午20:00，巡检时间：22:05-4:00

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

抽查7：2025年5月14日纱线加工的产品首检/巡检记录表（夜班）

工序：摇绞蒸纱

生产设备：摇绞机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好



操作工：潘永德、钟秀平等

检测设备：钢卷尺、目测等

首检时间：2025年5月14日上午20:10，巡检时间：22:10-4:05

检验员：慎杨琴 检验结论：合格

抽查8：染色的加工（外包）《外包过程验收记录》

抽查1) 时间：2025年7月15日

名称：100D/2 漂白 数量：500kg 检验项目：颜色：颜色与确认样颜色一致，不能有色差；拉力：手撕不轻易拉断；数量：符合采购订单要求；D数：符合采购订单要求；外观：无灰尘、无污渍、无杂线、无断线、无抽丝；结论：合格，检验员：慎杨琴审核：陈银河 2025.7.15

抽查2) 时间：2025年8月6日

名称：70D/2 蓝色 数量：300kg 检验项目：颜色：颜色与确认样颜色一致，不能有色差；拉力：手撕不轻易拉断；数量：符合采购订单要求；D数：符合采购订单要求；外观：无灰尘、无污渍、无杂线、无断线、无抽丝；结论：合格，检验员：慎杨琴审核：陈银河 2025.8.6

5、审核当日，查现场生产情况：

1) 工序：加弹

生产设备：高速弹力丝机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工：李秋荣、钟乐平等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：慎杨琴正在用目测检验 检验结论：合格

2) 工序：倍捻

生产设备：倍捻机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工：杨吕、祝新旺、成信群等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：慎杨琴正在用目测检验 检验结论：合格

3) 工序：摇绞蒸纱

生产设备：摇绞机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工：张晓谋、潘永德等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：慎杨琴正在用目测检验 检验结论：合格

4) 工序：经筒成型

生产设备：精密络筒机

质量要求：外观：无断线，无脏污，卷绕成型良好

操作工：曹连成、孙志新、陈骄等

现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求

检验员：慎杨琴正在用游标卡尺检验 检验结论：合格

5) 检验包装入库

生产设备：压包机、叉车、手动叉车

成品经检验合格后，办理入库手续，做好标识。仓库产品遵守先进先出管理规定，做好产品防护。生产部负责产品的检验和放行，检验员慎杨琴在用电子台秤进行称重检测，经过测试检验合格后方可放行和交付，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。



在车间在入库工序中，看到员工潘贵林根据产品供货信息单标签与客户信息核实确认无误后入库。  
现场查看，有生产任务单，有作业指导书，操作工操作符合标准要求  
生产过程可控

查见：《关键过程确认记录表》2025.03.05 日对加捻过程进行了确认，确认项目：1. 加捻人员是否进行了培训 2. 为了提供所配备的基础设施设备是否完善。3. 提供加捻过程之前，是否严格评估公司自身情况以达到客户要求 4. 提供加捻过程中是否严格按照程序进行 5、提供加捻时环境是否适宜。确认结论：该关键过程具备达到质量要求的能力，确认合格。确认人：王先会，确认日期：2025.03.05，批准人：陈海龙 2025.03.05

仓库管理控制：有独立仓库，分原料库和成品库，仓库进出原材料，成品都分别整齐有序放置，有托盘，离墙离地，分待检区、合格区、不合格区，并配有记录本，记录清晰，有消防栓和灭火器，在有效期内。

仓库管理控制基本符合要求。

该公司产品的监视和测量包括：进料检验、首检/巡检、成品检验。

经查，编制的《放行控制程序》《供方评定标准》，《检验规程》，规定了原材料、过程及成品的具体检验方式。检验主要依据客户要求（图纸）和国家标准等。

进货检验：执行《产品放行制度》，《原材料检验规程》，确定了需采购的原材料的基本质量，产品分类、检验或验证项目，供方提供质量证明要求、抽样比例、不合格判定准则等。该公司目前没有在现场实施验证的情况。

公司主要原材料：

查：采购进料检验报告

抽查 1：供货单位：蓝天化纤公司

采购物资：涤纶化纤，型号规格：140D, 进货数量 10 吨

检验项目：颜色、拉力、数量、D 数、外观、有害物资、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.3.3

审核人：陈海龙，审核时间：2025.3.3

抽查 2：供货单位：锦城高科公司

采购物资：涤纶化纤，型号规格：70D, 进货数量 8 吨

检验项目：颜色、拉力、数量、D 数、外观、有害物资、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.4.14

审核人：陈海龙，审核时间：2025.4.14

抽查 3：供货单位：中盈化纤公司

采购物资：泽距纤维，型号规格：75D, 进货数量 150 件

检验项目：颜色、拉力、数量、D 数、外观、有害物资、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.5.10

审核人：陈海龙，审核时间：2025.5.10

抽查 4：供货单位：新风鸣公司

采购物资：涤纶化纤，型号规格：300D, 进货数量 120 件

检验项目：颜色、拉力、数量、D 数、外观、有害物资、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.7.16



审核人：陈海龙，审核时间：2025.7.16

抽查 5：供货单位：海宁波得新材料公司

采购物资：包装袋，型号规格：72×120mm，进货数量 3000 个

检验项目：规格尺寸、外观、厚度、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.5.18

审核人：陈海龙，审核时间：2025.5.18

抽查 6：供货单位：飞亿纸塑纸管厂

采购物资：纸管，进货数量 5000 个

检验项目：规格尺寸、外观、异物污染等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.4.8

审核人：陈海龙，审核时间：2025.4.8

抽查 7：供货单位：建光纸箱厂

采购物资：纸箱，型号/规格：70×54×25mm，进货数量 2000 个

检验项目：规格尺寸、外观、印刷、异物污染、纸箱强度等，

检验结果：合格

检验员：慎杨琴，检验时间：2025.8.22

审核人：陈海龙，审核时间：2025.8.22

其他采购物资也提供了相应的检验记录，原材料进厂控制符合要求

二、过程检验，检验依据：产品过程检验规程

公司策划生产过程检验规则，根据相关标准和生产工艺的要求在各工序均设置了验收控制点，通过首件、巡检检、自检互检、专检的方式进行。过程控制见 Q8.5.1 条款。

三、成品检验：检验依据产品检验规程、图纸

查成品检验报告

抽查纱线的加工的成品检验记录

抽查 1：产品名称：100D 高弹，客户名称：丰悦针纺，生产数量：120 包，检验项目：捻度、颜色、潮湿、克重、产品标识、纱线长度、包装外观、包装方式、异物等，检验结果：合格，检验人员：慎杨琴，检验日期：2025.2.28，审核人：陈银河，审核日期：2025.2.28

另抽到 2025 年 3 月 15 日检验的客户丰悦针纺的 100D 高弹，检验结果：合格，检验人员：慎杨琴，审核人：陈银河

抽查 2：产品名称：涤纶丝，客户名称：威海辰莎，生产数量：120 包，检验项目：捻度、颜色、潮湿、克重、产品标识、纱线长度、包装外观、包装方式、异物等，检验结果：合格，检验人员：慎杨琴，检验日期：2025.5.18，审核人：陈银河，审核日期：2025.5.18

抽查 3：产品名称：吊线，客户名称：广泰，生产数量：100 包，检验项目：捻度、颜色、潮湿、克重、产品标识、纱线长度、包装外观、包装方式、异物等，检验结果：合格，检验人员：慎杨琴，检验日期：2025.7.21，审核人：陈银河，审核日期：2025.7.21

抽查 4：产品名称：尼龙高弹丝，客户名称：美冠，生产数量：120 包，检验项目：捻度、颜色、潮湿、克重、产品标识、纱线长度、包装外观、包装方式、异物等，检验结果：合格，检验人员：慎杨琴，检验日期：2025.4.20，审核人：陈银河，审核日期：2025.4.20

等

四、第三方检验

企业负责人介绍，根据客户需求提供销售产品的第三方检测报告。目前无客户有需求，无第三方检测报告。



公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

组织未接受过上级或主管部门的监督检查。

产品和服务的放行控制基本符合要求。

现场询问内审员陈银柯、王先会对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，并且内审是在外聘老师指导下进行的，独立审核的能力有待提高，在 Q7.2 中开具了不符合。

### 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

企业于 2025.04.10 日进行了质量管理体系的内部审核，由公司的内审员进行，有内部审核计划、内部审核检查表、内审报告等，内容基本可信，有效。基本符合要求。

2025 年 05 月 06 日进行了管理评审，提供管理评审计划、输入资料、管理评审报告等，基本符合要求。

### 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

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理，部门负责人介绍，工艺成熟，成品质量稳定，未发生大面积报废的情况，生产中发现的一些小问题，及时报废或返工后检验合格直接交下工序了。

现场抽查纠正和预防措施处理单

不合格事实描述：2025 年 4 月 20 日检验人员在经筒车间巡检过程中，发现订单 2204260084 的高弹丝有 2 只百纱有轻微油污。

原因分析：员工在吊针开始检测机器后未及时洗手，即开始工作导致。

纠正措施：报废这 2 只面纱，做不合格品展示，加强员工的质量意识，做好宣贯和培训工作，验证结果：经过半个月时间观察验证，未发现同类问题，已结案，验证合格。

验证人：慎杨琴 时间：2025 年 8 月 10 日

现场抽查不合格品处理单

不合格问题点：2025 年 2 月 20 日检验人员在经筒车间巡检过程中，发现订单 22050206 的涤纶丝在经筒车间的筒纱卷绕成型中有 1 只尺寸偏大。

处理办法：报废做不良品展示，检查所有张力传感器，调整机器正常运转

处理结果验证：经过一周时间观察，未发现同类情况，验证合格，验证人：慎杨琴 时间：2025 年 3 月 8 日

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格输出控制程序基本有效。2)

#### 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，年度无质量事故发生，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):

企业位于浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,审核地址:浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,审核地址与经营地址为同一地址,单一场所;

据公司总经理介绍,公司营业执照上有(分支机构经营场所设在:大唐街道宜北路8号),已停用,这次认证范围只认证浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,公司出具了停用声明,见附件。

经查与原件相符,注册地址:浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,经营地址:浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,审核地址:浙江省绍兴市诸暨市大唐街道江北东路108号,公司分支机构经营场所设在:大唐街道宜北路8号)不在审核范围内,审核地址与经营地址为同一地址,单一场所;

公司经营场所为自有房产,提供了浙江省编号:BDC330681120209013234694浙(2020)诸暨市不动产权第0008427号,土地使用权面积4353m/房屋建筑面积4029.76m,其中厂房约2500多平方米,原料库约500平方米,成品库约500平方米,在厂房内有自建五层办公室、会议室等约500平方米;

生产设施:主要是缕纱测长机、纱线捻度仪、电子单纱强力机、精密络筒机、高速弹力丝机、精密并纱机、倍捻机、压包机、摇绞机、蒸箱、储气罐、叉车、手动叉车等,满足生产需要。

办公设施主要是:电脑、打印机、空调等;

监测测量设备:电子台秤,游标卡尺、钢卷尺、可燃气体检测报警器等,满足检验需求。

特种设备:叉车、储气罐安全附件(安全阀、压力表)、货梯

其中叉车3个,其中设备代码511010002202132546的叉车已报停,报停人:陈海龙,设备代码5110103412019A8900、519010002261878242已检验,在有效期内,从浙江省特种设备企业端平台查询,符合实际情况,见附件。

货梯,已检验,在有效期内,见附件。

6个储气罐安全附件(安全阀、压力表),据负责人介绍,现因业务调整需要减产,4台储气罐(简单压力容器)暂停使用,剩余2台正常使用,现场查看,有4个(简单压力容器)已停用,贴有停用标志,公司出具了停用书面证明,见附件。

另审核时发现企业在用的二个储气罐(固定式简单压力容器),均提供其附件安全阀和压力表的检验报告,在有效期内,符合实际情况。

公司支持性设施:有6部车辆,已检验。

员工精神状态良好,都有责任创造和谐、舒适的工作环境,车间按工序摆放,环境尚可

### 2) 人员及能力、意识:

目前企业人员25人,其中管理人员3人,满足要求

企业规定了工作人员岗位任职要求,另有人员能力评价表,在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求,对各岗位人员进行了能力评定,评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

### 3) 信息沟通:

《质量手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调,以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括:内部信息和外部信息,信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

### 4) 文件化信息的管理:

1、《质量手册》版本号:LJGM-QMS-2025版次:A/0,更新后的实施日期:2025.9.6,版本升级为A/1,含公司的目标、方针

2、《程序文件》版本号:LJGM-PD-2025。版次:A/0 实施日期:2025.1.5 含24个文件,包括标准要求的程序



3、三级文件制度汇编，包括：岗位工作人员任职要求、设备和工装管理规定、生产管理制度、外部供方管理制度、计量器具管理制度、产品放行制度等。

体系运行所需要的记录：编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，综合部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚文件销毁的记录。

成文信息管理目前基本满足要求。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:纱线的加工

#### 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，诸暨市乐嘉工贸有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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:李洪国



## 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](http://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。

。