

项目编号：10650-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北硕煜科技有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：无

报告日期：2024年12月6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：郭增辉

组员：无



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:18.01.04,33.02.01 E:18.01.04,33.02.01 O:18.01.04,33.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨爽 陈岩	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加



强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

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：《户用计量仪表数据传输技术条件》（CJ/T188-2018）、《城镇供热用焊接球阀》（GB/T37827-2019）、《工业阀门 压力试验》（GB/T13927-2022）、《阀门电动装置寿命试验规程》（JB/T8862-2014）、《智能型阀门电动装置》（GB/T28270-2012）、《铁制、铜制和不锈钢制螺纹连接阀门》（GB/T8464-2023）、《钢制阀门 一般要求》（GB/T12224-2015）、《普通型阀门电动装置技术条件》（GB/T24923-2010）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）、《环境空气质量标准》（GB3095-2012）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等》（GBZ 2.2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）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：2024年12月5日 上午至2024年12月6日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月13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：特种阀门制造及电控阀门、互联网控制系统的研发

E：特种阀门制造及电控阀门、互联网控制系统的研发所涉及场所的相关环境管理活动

O：特种阀门制造及电控阀门、互联网控制系统的研发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：河北省石家庄市元氏县东张乡城南滨河大道 66 号

办公地址：河北省石家庄市元氏县东张乡城南滨河大道 66 号

经营地址：河北省石家庄市元氏县东张乡城南滨河大道 66 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）： \

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：综合办公室 QEO9.2，生产技术部 Q7.1.3、EO9.1.1。

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（或提交纠正措施计划）时限：2024年12月21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12月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

产品和服务的放行，监视和测量控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段产品质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（SY-SC-01）A/2、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自2023年1月1日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

质量方针：质量为本，顾客至上；诚信敬业，务实高效

环境方针：遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境

职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险



本年度（2024年9月20日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023年12月-2024年10月统计结果达到目标要求，如下：

部门	质量环境和安全目标指标	考核方法	考核记录
总目标	质量目标：	质量目标：	
	一次交验合格率≥95%	查销售产品的验证记录	100%
	顾客满意度大于90分以上	查顾客满意度统计分析	100%
	环境目标、指标：		
	固体废弃物100%分类处置；	查管理体系运行检查记录	100%
	废水零排放；废气、噪声达标排放	查管理体系运行检查记录	100%
	火灾发生为0	查管理体系运行检查记录	0
	安全目标、指标：		
	轻伤、职业病发生率为≤1例/年	查管理体系运行检查记录	0
重伤、死亡发生率为0	查管理体系运行检查记录	0	
综合办公室	质量目标		
	1. 培训计划完成率100%；	1. 查培训记录	100%
	2. 员工培训考核合格率100%；	2. 查培训记录	100%
	3. 文件受控率100%。	3. 查文件发放记录	100%
	1 采购物资到货准时率≥99%；	采购物资交付记录	100%
	2、采购产品合格率≥98%；	查采购产品验证记录	100%
	3. 销售计划完成率100%；	查销售计划与合同对比	100%
	4. 顾客满意率≥90%；	查顾客满意度统计分析	95%
	5. 合同履行及时率100%；	查销售合同	100%
	6. 顾客投诉处理率100%。	查顾客投诉记录	100%
	环境及职业健康安全目标		
	1. 办公及生活固废100%分类存放，集中处理；	2. 查管理体系运行记录	100%
	2. 培训计划完成率大于95%。	3. 查培训记录；	100%
	3. 杜绝火灾事故发生；	4. 查管理体系运行记录	0
	4. 对管理体系运行情况定期进行定期检查，每月一次。	5. 查运行检查记录	完成
5. 员工体检100%	6. 查体检报告	100%	
生产技术部	质量目标：		
	1. 产品项目技术开发成功率100%。	查技术开发过程记录	100%
	2. 设备、工艺装备完好率100%；	查设备检修记录	100%
	3. 开发计划完成率100%；	查设计开发计划与实际开发记录对比	100%
	4. 技术问题处理率100%；	查设计开发过程反馈记录	100%
	5. 采购产品合格率≥98%；	1. 查采购产品验证记录	100%
	环境目标、指标：		
	1. 保持办公环境清洁，每天清扫卫生区域；	查管理体系运行记录	已完成
	2. 各种固废100%分类存放，可回收的进行回收处理；	查管理体系运行记录	100%
	3. 按环境管理要求对相关方施加影响。	查管理体系运行记录	已完成
	4. 加强研发过程中环境因素控制，减少环境影响。	查管理体系运行记录	已完成
	安全目标、指标：		
	1. 控制销售过程安全性，减少人体伤害；	查管理体系运行记录	完成
2. 对相关方施加影响，加强对相关方的控制；	查管理体系运行记录	已完成	
3. 加强对本部门安全进行检查，每月至少一次。	查管理体系运行记录	已完成	

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)

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了塑料制品（工程配件、密封件）的生产流程，包括：浇注工艺、注塑工艺、挤出工艺，识别了关键过程和需确认过程；识别了外包过程，包括：检定、运输过程、监视和测量资源的检定/校准、检验/检测过程。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录 60 余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供，设计和开发流程详见 8.1；**查 1 总则：**企业策划、建立、实施、保持了设计和开发控制程序文件及相应的管理制度、研发操作规程等；抽项目名称 1：“供热用热耗平衡调控平台”**查 2 策划：**设计和开发文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等，明确活动的性质：完成“供热用热耗平衡调控平台”开发工作、持续时间（2024 年 3 月 1 日~2024 年 6 月 30 日）和复杂程度；每个所需的过程阶段，有适用的设计和开发评审、验证、确认活动；详见该条款后续检查记录；由产品和服务性质所导致的潜在的失效后果的描述。设计和开发过程的相关部门（生产技术部、综合办公室）、人员职责和权限的明确（总工：陈志春 采购负责：杨爽 市场调研：杨爽 技术员：陈岩、杨易昆.....），设计和开发过程所需的内外部资源的提供（内部：技术支持、规范文件、标准、资金、设备；外部：同行伙伴信息、财政资金支持等）；过程中参与人员之间的接口的控制要求；见《项目计划书》、《开发计划》有明确：工程师制定方案，采购员根据开发需要材料采购相应要求进行采购，工程师要求开发计划安排作业。人员接口明确了控制要求.....开发计划规定了：模块编写、性能测量数据模块编写、性能诊断及编写的进度和时间节点要求；规定了是否需要顾客或者使用者参与的需求、客户、同行的确认等；对后续服务提供的要求的描述：顾客和其他相关方所期望的设计和开发过程的控制水平；中级控制/可控.....提供的以满足设计和开发要求的



成文信息：见《设计和开发报告》；**查 3 输入**：提供了《项目建议书》、《开发任务书》：规定了“供热用热耗平衡调控平台”功能、性能要求之前类似的设计和开发活动的信息；明确了法律法规要求、标准或行业规范；由产品性质导致的潜在的失效后果等，不符合设计要求等；关于“供热用热耗平衡调控平台”《项目建议书》、《开发任务书》中设计和开发的输入基本充分和适宜，且完整、清楚；无相互矛盾的设计和开发输入，保留的设计和开发成文信息。编制：陈岩 批准：陈志春洋 时间：2024年4月2日

查 4 控制：针对拟获得的结果，展开对设计和开发实施控制，实施评审活动（评价设计和开发的结果满足要求的能力）：见《开发评审报告》评审结论：可以满足设计开发要求。总工：陈志春洋 采购负责：杨爽 市场调研：杨爽 技术员：陈岩、杨易昆.....实施验证活动（确保设计和开发输出满足输入要求）：见《开发验证报告》，有项目名称“供热用热耗平衡调控平台”有验证目的：验证输出满足输入要求；验证结论：满足；总工：陈志春洋 采购负责：杨爽 市场调研：杨爽 技术员：陈岩、杨易昆.....实施确认活动（确保形成的产品能够满足规定的使用要求或预期用途）：提供《开发确认报告》，有项目名称、确认型式、项目水平及前景、确认结论及建议；确认结论：满足要求。总工：陈志春洋 采购负责：杨爽 市场调研：杨爽 技术员：陈岩、杨易昆.....确认报告时间：2024年4月28日针对以上评审、验证、确认过程确定的问题采取必要的措施，保留的成文信息有提供：《设计和开发报告》、“供热用热耗平衡调控平台”开发设计文件，显示：满足设计要求；效果：良好，总结结论：为满足设计开发的目的.....总工：陈志春洋；采购负责：杨爽；市场调研：杨爽.....

查 5 输出：提供设计开发输出报告：证实该项目已经满足设计和开发要求所需的成文信息，报告显示：研发目标“供热用热耗平衡调控平台”产品的功能、性能要求，技术实力、经济性、社会责任感和推广度（行业及产品的瓶颈突破）等方面都已实现，达到了预期的开发目标.....报告编写：陈岩；批准：陈志春洋 时间：2024年5月10日使用单位验证：平山县城镇供热有限公司 评价：良好 验收/评价时间：2024年6月11日确保输出满足输入的要求，满足后续技术开发和服务提供过程的需要，包括或引用监视和测量的要求，包括接收准则；输出有《开发验收标准》，试验结论为：合格；明确了质量验证标准和程序；其中规定了必须的服务特性。见验证报告/技术指标/项目说明：研发架构采用组件架构，每个组件承担不同能力，从能力上分为共性业务组件、通用服务组件、基础环境组件。监视、测量包括接收准则，规定产品特性，这些特性对于预期目的、安全和正常提供是必需的，输出如下：供热用热耗平衡调控平台及管理方法，属于城市供热信息管理技术领域，包括网络操作终端、供热业务管理平台和安装在供热点供热管路上的监控执行终端，括固定于供热点的具备通讯功能的供热点操作终端，用于向监控执行终端发送供热服务请求、指令或查询，并接收反馈信息。可在停暖期定期维护所有阀门；针对未缴费用户可进行远程锁定，远程查看阀门当前状态，有效杜绝偷热问题；即可以提供物业或其他管理人员对一次网或二次网管道各进水阀门及回水阀门的监测、控制、管理集中或半集中供热系统，又可以实现用户端的设备联动对供暖时间，供暖目标温度等因素的控制.....交互界面 OK 运行环境：ok 试运行：ok.....报告人：总工：陈志春洋 采购负责：杨爽 市场调研：杨爽 技术员：陈岩、杨易昆.....验收时间：2024年6月30日

查 6 更改：未发生更改。文件设计和开发控制要求中有策划设计和开发更改程序、评审要求、评审结果、更改授权、为防止不利影响而采取的措施。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书（生产工艺单、产品图纸）、进货检验规范、产品检验规范、客户提供的产品图纸，识别有并收集了中华人民共和国产品



质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、《户用计量仪表数据传输技术条件》(CJ/T188-2018)、《城镇供热用焊接球阀》(GB/T37827-2019)、《工业阀门 压力试验》(GB/T13927-2022)、《阀门电动装置寿命试验规程》(JB/T8862-2014)、《智能型阀门电动装置》(GB/T28270-2012)、《铁制、铜制和不锈钢制螺纹连接阀门》(GB/T8464-2023)、《钢制阀门 一般要求》(GB/T12224-2015)、《普通型阀门电动装置技术条件》(GB/T24923-2010)等技术标准；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，锯切、车铣、编程、测试、绘制电路图是关键过程；自动焊接为需确认过程；外包：喷漆、铜毛坯件定制、电路板打样、电路板焊接、运输、检定/校准、检验/检测/试验、阿里云服务，现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

生产任务单如下：抽查 1：2024 年 8 月“生产任务单”项目：全焊接锁控球阀 DN50 20 个，铜锁控阀门 DN25 100 个、全焊接锁控球阀 DN40 10 个、铜锁控阀门 DN50 10 个，法兰全焊接球阀 DN200 2 个，全焊接锁控球阀 DN40 20 个下达时间：2024 年 8 月 27 日 交付时间：2024 年 9 月 16 日 计划下达：陈岩 抽查 2：2024 年 9 月“生产任务单”项目：锁控球阀 DN25 49 个。下达时间：2024 年 9 月 26 日 交付时间：2023 年 10 月 11 日 计划下达：陈岩 抽查 3：2024 年 11 月“生产任务单”项目：锁控球阀 DN25 96 个，锁控球阀 DN40 48 个.....下达时间：2024 年 11 月 12 日 交付时间：2024 年 11 月 22 日 计划下达：陈岩 生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。

车间现场生产过程控制：现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。车间操作和质检员使用的带表卡尺、数显卡尺、打压试验设备等使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等；

现场产品：锁控球阀 DN25 工序 1：现场观察设备为全自动，包括，从：上料、车削、上料、加工、退料等最终完成。过程工艺：主要控制公差（成品公差±0.1mm），进行工艺装备验证，如刀具磨损补偿量，程序设置好；要求试验打压 1.76MP，保压 1min，不渗漏；控制措施：进行首件检验、抽检确认；操作工：杨易昆 过程放行：陈岩 工序 2：组装锁具 工艺要求：锁具组装牢固；设备：人工 操作工：刘美华 过程放行：陈岩

生产技术部负责人介绍，原材料入厂检验、半成品检验、成品检验由生产技术部负责，外购、外协件检验合格后方可转入生产工序，半成品（中间品）检验合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上，详见生产技术部 8.6 条款审核记录。

企业识别需确认过程：自动焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员（操作工上岗前均经过考核合格）、材料（使用的混合气体等材料有检验合格）、生产设备（自动化焊接机）、工艺作业方法（作业步骤和技术要求）、工作环境等。

查生产技术部：自动焊接需确认过程定期的过程能力确认的成文信息，确认结论：过程能力满足过程需要，确认时间：2024 年 8 月 10 日，确认人：陈岩 因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规



格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。抽 1：2024 年 4 月 20 日“进货验证/检验记录”名称：原配件/球阀不锈钢配件/套球 304 50*80 50 个 原配件/球阀不锈钢配件/套球 304 65*105 50 个 验证项目和流程提供了保持和保留信息：外观检查（外观应该平整光滑，无明显的凹陷、裂纹和气泡。无划痕、污渍和锈蚀现象，颜色均匀，无明显色差。）尺寸（长度、宽度、厚度等尺寸参数符合生产标准。）化学成分（核对材质单：铬、镍、锰、硅等元素的含量是否符合标准要求。）验证结果为：合格；验证人：杨爽 抽 2：2023 年 9 月 23 日“进货验证/检验记录”名称：电动执行器 SKD16S+R/DC24V/ZZ 3 个 验证项目和流程提供了保持和保留信息：外观检查、电气控制箱检查、电机与传动机构检查、电缆接地检查、动作性能测试等 验证结果为：合格 验证人：杨爽。抽 3：2024 年 6 月 5 日“进货验证/检验记录”名称：超声波热盘表 DN50 23 台 验证项目：外观、数量、型号、出厂合格证等 验证结果为：合格；验证人：杨爽 抽 4：2024 年 9 月 21 日“进货验证/检验记录”名称：贴片电容 50V1BPF 5% 300 个 验证项目和流程提供了保持和保留信息：贴片电阻值（指标符合标称电阻值及其允许偏差范围，温度条件：室温；相对湿度：≤RH 80%。）短时间过负载（无可见损伤 $\Delta R \leq \pm(2.0\%R+0.05\text{ohm})$ ，施加 2.5 倍的额定电压，持续 5S，(或过负载电压/过负载电流) 可焊性（外观检查：上锡良好，端头润湿率大于 95%，将测试电阻浸入助焊剂 3-5 秒，然后去除多余焊剂，浸入 $235 \pm 5^\circ\text{C}$ 的熔融锡液 2.0 ± 0.5 秒，浸入深度 10mm。）耐焊性（外观检查：无可见损伤。阻值变化： $\Delta R \leq \pm(1.0\%R+0.05\text{ohm})$ ，浸入 $265 \pm 5^\circ\text{C}$ 的锡槽中 10 ± 1 秒，浸入 10mm，然后在室温放置 1~2 小时后，洗掉多余的焊剂进行测试检测。）端头结合强度（外观检查：无可见损伤阻值变化： $\Delta R \leq \pm(1.0\%R+0.05\text{ohm})$ ，样品安装在试验基板(1.6mm)上，以 1mm/sec 的速度弯曲 3mm 或 1mm(比 1210 小的为 3mm)，停留 $10 \pm 1\text{s}$ ，并检测外观，测量电阻值。）负载寿命(耐久性)（外观检查：无可见损伤阻值变化： $\Delta R \leq \pm(3.0\%R+0.1\text{ohm})$ ，在 $70 \pm 2^\circ\text{C}$ 环境下，以 1.5h 通，0.5h 断的周期电压(额定电压或工作电压)持续 1000h，然后检测外观与阻值变化。）耐溶剂性（外观检查：无可见损伤阻值变化： $\Delta R \leq \pm(1.0\%R+0.05\text{ohm})$ ，在溶解溶液三氯乙烯中浸 $10 \pm 1\text{h}$ ，然后检测外观与阻值变化。）验证结果为：合格；验证人：杨爽

过程控制查到“过程放行记录单”查 1 抽检产品：全焊接锁控球阀 DN50 20 个。生产日期：2024 年 9 月 2 日 抽检项目：锯切公差： $+2 \sim 3\text{mm}$ ok 车铣公差： $\pm 0.1\text{mm}$ ok 外观光洁度：肉眼可见刀痕 ok 组装中心度，工装验证，总长公差： $\pm 2\text{mm}$ 放行 焊接外观：表面光滑；打压测试：打压 1.76MP，保压 1min，不渗漏；锁体焊接、组装锁具：锁体焊接牢固、锁具组装牢固，型号符合设计要求；安装机头模块：成品购买，型号、扭矩符合设计，和阀杆尺寸配套；增加远程控制模块含互联网接入：通信正常、端子信号输出正常，用电脑软件进行测试；以上放行人：陈岩 查 2 抽检产品：锁控球阀 DN25 49 个 生产日期：2029 年 9 月 30 日 抽检项目：锯切公差： $+2 \sim 3\text{mm}$ ok 车铣公差： $\pm 0.1\text{mm}$ ok 外观光洁度：肉眼可见刀痕 ok 组装中心度，工装验证，总长公差： $\pm 2\text{mm}$ 放行 焊接外观：表面光滑；打压测试：打压 1.76MP，保压 1min，不渗漏；锁体焊接、组装锁具：锁体焊接牢固、锁具组装牢固，型号符合设计要求；安装机头模块：成品购买，型号、扭矩符合设计，和阀杆尺寸配套；增加远程控制模块含互联网接入：通信正常、端子信号输出正常，用电脑软件进行测试；以上放行人：陈岩

成品/交付放行：查 1：“产品出厂检验报告单”项目：全焊接锁控球阀 DN50 20 个 交付日期：2024



年9月8日 检验项目:壳体强度试验:2.4Mpa,保压时间内壳体无损伤 低压密封试验:0.60Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 高压密封试验:1.76Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 放行:陈岩 查2:“产品出厂检验报告单”项目:锁控球阀 DN25 49个 交付日期:2024年10月11日 检验项目:壳体强度试验:2.4Mpa,保压时间内壳体无损伤 低压密封试验:0.60Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 高压密封试验:1.76Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 放行:陈岩 查3:“产品出厂检验报告单”项目:锁控球阀 DN40 48个 交付日期:2024年11月20日 检验项目:壳体强度试验:2.4Mpa,保压时间内壳体无损伤 低压密封试验:0.60Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 高压密封试验:1.76Mpa,保压60s,泄漏率0滴/分钟 放行:陈岩另查多个其他同类产品检验项目,检验项目、检验结论、检验人等基本同上。

第三方检验报告(送样检验):产品名称:锁控调节球阀 检验项目:外观检查、压力试验:壳体试验、上密封试验、低压密封试验、高压密封试验 结论:依据标准,符合要求 检验机构:河北省特种设备简单检验研究所。试验日期:2023年11月3日

抽查上述产品均符合验收准则的要求,公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。

环境因素、危险源识别和评价:制定了《环境运行控制程序》、《应急预案》等;识别了生产活动中的环境因素,主要包括:锯切过程废气、固废、噪声,车铣过程噪声、固废,组装过程噪声和焊接过程废气/颗粒物、噪声,打压过程噪声、固废等;评价后确定的重要环境因素包括:潜在火灾的发生、废气、粉尘的排放、固废的处置、噪声排放共4项。

提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》,以上文件经审批发放。识别了生产活动中的危险源,主要包括:锯切过程机械伤害、噪声和废气/粉尘伤害,车铣过程机械伤害、噪声和废气/粉尘伤害,组装过程机械伤害、噪声伤害,焊接过程机械伤害、噪声和废气/粉尘伤害,打压过程机械伤害、噪声伤害等,及搬运过程的人员摔伤/滑伤、磕碰、砸伤等,整个车间、厂区的意外火灾、意外交通事故、高温中暑、电伤等;经评价后确定的不可接受风险包括:意外火灾、机械伤害、触电共3项。针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制:

1、固体废弃物控制:项目固废主要为职工生活垃圾、不合格产品、下脚料、焊烟除尘产生的除尘灰以及设备工作、维修和养护产生的废机油和含油抹布。职工生活垃圾集中收集后,交由环卫部门处理;不合格产品、下脚料、除尘灰集中收集后外售;废机油和含油抹布暂存厂区危废间,定期交由有资质单位处理。与负责人陈岩沟通,目前配件大多直接采购,生产过程以组装为主,现场不产生危废,已在环保部门申请取消了危废的项目。

2、噪声排放的控制:噪声主要是切割机、车床、铣床、焊接机、压力机等设备运行噪声,采取低噪声设备、厂房隔声等措施;执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。

3、废气排放的控制:现场废气主要是切割机和焊接机工作时产生的废气,主要污染物为颗粒物,产生的颗粒物经移动式焊烟除尘器处理后无组织排放至车间。执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)2类标准。

4、废水的控制:现场废水主要是生活废水,经过化粪池处理后,定期清掏,用作农肥,不外排。

5、资源能源控制:项目在选料上均采用工业级别优级品,减少一些副产物生成,从而减少了污染物排



放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、安全用电控制：生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

8、机械伤害控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

9、预防人身伤害控制/职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，目前未涉及特殊工种；现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训，开机前确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；现场个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。生产车间作业人员对危险性作业活动办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动，有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。目前未发生，无记录。作业票办理、审批、实施等有策划流程和制度，有可行性。

10、职业病危害因素：现场的焊接过程采用的是无人接触式设备自动化焊接，且车间内作业面积小、不集中、作业频率相对很低，且排放口现场采用移动式焊烟除尘器进行废气处理，无组织排放量很有限，轻微废气通过换气扇进行换气，基本上对人员不会产生伤害，所以现场主要是设备运行噪声导致的伤害，已经进行沟通安排职业病健康体检。

11、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和安全事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

12、库房控制：现场观察库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，现场发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

13、交通事故的发生：人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

14、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代



谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑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重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2023 年 12 月至 2024 年 10 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。查见 2023 年 12 月至 2024 年 10 月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：陈岩 查见 2024 年 9 月 1 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。现场职业危害因素职业病危害因素、现场个人防护用品及使用情况、职业病防护设施及运行情况：主要是锯切、车铣工序的噪声伤害，自动化焊接工序的废气、噪声伤害，打压、组装、安装过程的噪声伤害，现场采用岗前培训措施，佩戴劳保用品，如口罩、手套等，进行配置环保设备等措施。基本可控。因自动化焊接废气属于无人接触作业，废气排放无组织后通风、换气，不集中作业等措施，且设备直接连接有焊烟净化器，基本可以避免废气健康损害。无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

现场提供环境“检测报告”，检测项目：无组织废气/颗粒物、噪声，报告日期：2023 年 10 月 8 日，已超出有效期。

提供噪声危害人员刘佳斌、周银银的职业病体检报告，报告日期分别为：2023 年 11 月 27 日和 2023 年 12 月 1 日，均不在有效期内。

合规性义务：查见 2024 年 9 月 1 日“合规性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 8 月 19-20 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与杨爽和刘美华沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 9 月 20 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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:

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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:车间现场有一台储气罐，产品编号 JW20-247, 容积 0.6m³，设计压力 3.2MPa，该压力容器不属于简单压力容器。现场未能提供使用登记证和检验报告。现场已开具不符合。

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

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

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，河北硕煜科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input checked="" type="radio"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:郭增辉



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、联系方式的变更、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。