

项目编号: 11638-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 华德液压技术有限责任公司

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): 李国

报告日期: 2025 年 1 月 16 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，不向第三方泄露。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：郭增辉

组员：李国



受审核方名称：华德液压技术有限责任公司

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	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:18.01.02 E:18.01.02 O:18.01.02
2	李国	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N0QMS-1369462 2024-N0EMS-1369462 2024-N0OHSMS-1369462	\

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘龙	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、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）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：

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：环境保护法、环境污染防治法、安全生产法、消防法、职业病防治法、特种设备安全法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例等地方性法规，以及中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国节约能源法、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（2008年2月修正）、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国劳动合同法等。



- 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 3766-2018 《液压泵、液压马达和液压缸性能试验方法》GB/T 3768-2019 《液压元件与系统 系统设计 标准状态与工作状态的转换》；JB/T 9052-2017 《液压转换技术条件》；JB/T 7424-2014 《液压系统设计规范》；JB/T 5280-2019 《液压元件 试验方法和基本规定》；GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》；GB 3838-2002《地表水环境质量标准》；GB 3095-2012《环境空气质量标准》；GB22337-2008《社会生活环境噪声排放标准》；GB3096-2008《城镇污水处理厂污染物排放标准声环境质量标准》；GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》；DB13/2322-2016《工业企业挥发性有机物排放控制标准》；GB 18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》。
- 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1月12日 下午至2025年1月16日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月30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：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工

E：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工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：石家庄高新区槐安东路365号方亿科技园C座1-5

办公地址：石家庄高新区槐安东路365号方亿科技园C座1-5

经营地址：石家庄高新区槐安东路365号方亿科技园C座1-5

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 一阶段审核情况：

于 2025-1-11 8:00:00 至 2025-1-11 17:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 QE09.2；



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：2025 年 1 月 31 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 2026 年 1 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的，现阶段服务质量问题，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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2015 年 01 月 15 日 体系实施时间：2024 年 5 月 30 日

2) 法律地位证明文件有：

1) 企业营业执照

统一社会信用代码:9113010132022787X6

成立日期：2015 年 01 月 15 日

类型:有限责任公司(自然人独资)

注册地址：石家庄高新区槐安东路 365 号方亿科技园 C 座 1-5

营业执照经营范围有覆盖审核范围内产品。

2、固定污染源排污登记、登记回执

行业类别：液压动力机械及元件制造

登记编号：9113010132022787X6001Y

排污单位名称：华德液压技术有限责任公司

生产经营场所地址:石家庄高新区槐安东路 365 号方亿科技园 C 座 1-5

有效期：2024 年 12 月 28 日至 2029 年 12 月 27 日

经核对所提供的原件与复印件一致，且均在有效期内，营业执照有覆盖审核范围内产品，受审核方各项法律法规手续齐全。



3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

1、液压阀、油路块组装工艺流程：

进货检验 → 粗加工 → 磨研 → 二次精加工 → ▲组装阀芯 → ▲试验 → 清洗 → 包装出厂

2、液压泵站组装工艺流程：

焊接支架 → 组装管路 → 组装油箱及管路 → 二次安装管路 → 组装回油管 → 组装泵组 → ▲测试 → 包装出厂

注：▲为关键过程 焊接支架为需确认过程 外包过程：检定/校准，运输过程

公司范围内重要环境因素：固废排放、噪声、火灾的发生

公司范围内不可接受风险：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害。

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理手册》（文件编号：HDYY-SC-01）、《程序文件》（文件编号：HDYY-CX-2024）、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 2024 年 5 月 30 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。

与副总经理何灵飞沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2024年12月30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”2024年5月30日- 2024年11月 30日统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	产品一次交验合格率达到 95%以上；	合格数/总数*100%	98%	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	现阶段均为 100%（年底进行统计）	合格
	火灾事故发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	合格
	机械伤害、触电事故为 0	按年考核，按照实际情况	0	合格
综合办公室（含	体系文件受控率 100%；	有效数/文件总数量×100%	100%	合格



财务)	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数×100%	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%;	按月考核, 控制数/总数×100%	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
生 产 技 术 部 (质量)	产品一次交验合格率达到 95%以上;	合格数/总数*100%	98%	合格
	生产设备完好率 100	完好数/总数*100%	100%	合格
	技术工艺文件正确率 100%	正确数/总数*100%	100%	合格
	生产计划按期完成率 100%	完成数/总数*100%	100%	合格
生 产 技 术 部 (环 境)	固体废弃物 100%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
生 产 技 术 部 (职 业 健 康 安 全)	火灾事故发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	机械伤害、触电事故为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工活动特点、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：企业有液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工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。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

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生产提供的要求；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内容进行了策划，基本满足要



求；策划了空气净化器、资质范围内空气消毒机的研发、生产流程图，组装、测试、试验为关键过程；焊接支架为需确认过程 外包过程：检定/校准，运输过程；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：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员王力，在相关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，专业从事液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，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，一直接标准要求和顾客要求生产。

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。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

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、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；生产流程图：见 8.1 审核记录，识别关键过程：组装，无需确认过程；外包过程：检验/检测，检定/校准，运输过程；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。

抽 1) 2024 年 8 月 3 日生产任务单 产品名称：液压站-1700L YG-LG-LZ-LHYYZ 3 台； 计划下达：刘龙 抽 2) 2024 年 12 月 11 日生产任务单 产品名称：液压站-200L 产品型号：HD-HYBB-200L 数量：4 台 计划下达：刘龙 抽 3) 2024 年 12 月 10 日生产任务单 产品名称：节流截止阀 DVP6-1-10B/V 10 台，板式节流截止阀 DVP8-1-10B/V 2 台，板式节流截止阀 DVP12-1-10B/V 2 台；计划下达：刘龙 抽 4) 2024 年 12 月 27 日生产任务单 产品名称：单向阀 S15A11 2 个，单向阀 S25A11 4 个，溢流阀 DB20A-1-50/315 2 个，手动换向阀 4WMM16G50/F 4 个；计划下达：刘龙 抽 5) 2025 年 1 月 2 日生产任务单 产品名称：电磁换向阀 4WE6J61B/CG24N9Z5L 6 个；计划下达：刘龙 抽 6) 2024 年 12 月 12 日生产任务单 产品名称：油路块 A1Y-HA10B 10 个 计划下达：刘龙

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。

审核期间生产情况描述（2025.1.11-16）：查看产品 1：产品名称：液压站-150L 规格：HD-SDLL-150L 工序 1、焊接 焊接种类：二保焊 操作人：闫怀东 工艺要求：外观平整无焊渣 过程参数：板材厚度 1.5mm，焊丝规格 1.0，焊接电流 250A，电压 380V，气体流量 18L/min 工序 2、管路组装 过程要求：横平竖直，



外形美观 操作人：闫怀东 工序 3、油箱及管路检查 过程要求：都经过酸洗处理确保无杂质 检查人员：闫怀东 工序 4、二次安装管路 过程要求：密封圈齐全，安装符合规定 操作人：闫怀东 工序 5、回油管组装 过程要求：距油箱底部约 50-150mm 并留 45° 斜角 操作人：闫怀东 工序 6、泵组组装 过程要求：电机与泵的同轴度 $\leq 0.10\text{mm}$ ，连接后轻轻转动无卡阻现象 操作人：闫怀东 工序 7、测试 过程要求：压力升至 31.5Mpa，各部件运行良好，无泄漏 测试人员：闫怀东 查看产品 2：产品名称：电磁换向阀 产品型号：3WE6A/24V 工序 1、进货检查 过程要求：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 操作人员：王占英 工序 2、粗加工 过程要求：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 操作人员：王占英 工序 3、磨研 过程要求：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 操作人员：王占英 工序 4、二次精加工 过程要求：使用毛刷对孔心进行细磨加工 操作人员：王占英 工序 5、组装阀芯 过程要求：阀芯浸油后平稳装入 操作人员：王占英 工序 6、试验出厂 过程要求：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 操作人员：王占英 工序 7、清洗工序 过程要求：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 操作人员：王占英 工序 8、包装出厂 过程要求：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英

需确认过程为焊接支架，分别提供了过程能力确认报告，分别从人员能力、设备能力、工艺技术、指导书、放行标准等方面进行了确认，确认结论为：过程能力满足要求。确认人：王力 焊接过程确认时间：2024 年 6 月 15 日

生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行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。

上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

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。

产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动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、材质单、检验报告等方式。抽 1：2024 年 9 月 10 日“进货检验记录”采购产品名称：液压泵 LA4VS025DR/30R-PPB113N00 1 台；液压泵 LA10VS140DR/32R-VPB22U99 2 台；液压泵 LA10VS071DR/31R-VPB12N00 1 台 验证项目：外观、数量、合格证、检验报告等；验证结论：合格 验证人：王占英；抽 2：2024 年 9 月 20 日“进货检验记录”采购产品名称：液压阀配件（阀芯 J413412 200 个，销 159332 200 个，弹簧座 415019 1000 个，堵 145744 300 个，阀座 415083 50 个，调节套 424021 500 个，阀体公制 411040 50 个……）验证项目：外观、数量、合格证、检验报告等；验证结论：合格 验证人：王占英 抽 3：2024 年 8 月 12 日“进货检验记录”采购产品名称：进口阀 4WRKE16W8-200L-3X/6EG24ET31/F1D3V 3 台；进口阀 DBETE-6X/315G24K31/F1V 3 台；进口阀 4WRKE16W8-200L-3X/6EG24ET31/F1D3V 1 台；验证项目：外观、数量、合格证、检验报告等；验证结论：合



格 验证人：王占英 抽 4：2024 年 9 月 27 日“进货检验记录”采购产品名称：蓄能器 NX0A-40/31.5-L-Y 4 台；安全阀 A0F-L32H3-A/60*2 4 台；验证项目：外观、数量、合格证、检验报告等；验证结论：合格 验证人：王占英

生产过程检验记录：抽 1) 产品名称：液压站-1700L 产品型号：YG-LG-LZ-LHYYZ 批次：20240810

工序名称及技术要求：1、焊接：外观平整无焊渣 2、管路：横平竖直，外形美观 3、油箱及管路：都经过酸洗处理确保无杂质 4、二次安装管路：密封圈齐全，安装符合规定 5、回油管：距油箱底部约 50-150mm 并留 45° 斜角 6、泵组：电机与泵的同轴度 $\leq 0.10\text{mm}$ ，连接后轻轻转动无卡阻现象 7、测试：压力升至 31.5Mpa，各部件运行良好，无泄漏 操作人员：闫怀东 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.8.10 抽 2) 产品名称：液压站-200L 产品型号：HD-HYBB-200L 批次：20241220 工序名称及技术要求：1、焊接：外观平整无焊渣 2、管路：横平竖直，外形美观 3、油箱及管路：都经过酸洗处理确保无杂质 4、二次安装管路：密封圈齐全，安装符合规定 5、回油管：距油箱底部约 50-150mm 并留 45° 斜角 6、泵组：电机与泵的同轴度 $\leq 0.10\text{mm}$ ，连接后轻轻转动无卡阻现象 7、测试：压力升至 31.5Mpa，各部件运行良好，无泄漏 操作人员：闫怀东 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.12.20 抽 3) 产品名称：液压站-150L 产品型号：HD-SDLL-150L 批次：20250102 工序名称及技术要求：1、焊接：外观平整无焊渣 2、管路：横平竖直，外形美观 3、油箱及管路：都经过酸洗处理确保无杂质 4、二次安装管路：密封圈齐全，安装符合规定 5、回油管：距油箱底部约 50-150mm 并留 45° 斜角 6、泵组：电机与泵的同轴度 $\leq 0.10\text{mm}$ ，连接后轻轻转动无卡阻现象 7、测试：压力升至 31.5Mpa，各部件运行良好，无泄漏 操作人员：闫怀东 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2025.1.2 抽 4) 产品名称：电磁换向阀 产品型号：4WE6E/220V 批次：20240822 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.8.22 抽 5) 产品名称：电磁换向阀 产品型号：4WMM10E/F 批次：20240908 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.9.8 抽 6) 产品名称：电磁换向阀 产品型号：3WE6A/24V 批次：20241015 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.10.15 抽 7) 产品名称：油路块 产品型号：A1Y-HA10B 批次：20241020 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处



理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.10.20 抽 8) 产品名称：油路块 产品型号：FYKZQ6-GY-4 批次：20241108 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.11.8 抽 9) 产品名称：油路块 产品型号：34EP-H6B-T-24V 批次：202411211 工序名称及技术要求：1、进货检查：对进场后的半成品进行外观抽检，有残缺的进行返厂处理 2、粗加工：使用粗磨刀对阀体进行扩孔 3、磨研：磨刀使用过程准确流畅，磨研精确小于 0.24μ 4、二次精加工：使用毛刷对孔心进行细磨加工 5、组装阀芯：阀芯浸油后平稳装入 6、试验出厂：压力大道 3.15Mpa 换向灵敏没有出现漏油情况 7、清洗工序：将阀体擦拭干净，保证阀体表面没有油污 8、包装出厂：包装美观大方，每个外包装配有出厂合格证。操作人员：王占英 检验人员：王力 巡检结果：合格 日期：2024.12.11

出厂检验：抽 1) 产品名称：电磁换向阀 型号/规格：4WE6E/24V 生产日期：2024.11.25 检验项目：外观质量、装配质量、内部清洁度、耐压性、滑阀机能、换向机能、压力损失、内泄漏量、密封性、压力范围 0-31.5MPa；验证结果：检验合格 质检人员：王占英 日期：2024.12.1 抽 2) 产品名称：电磁溢流阀 型号/规格：DBW20B/220V 生产日期：2024.12.17 检验项目：外观质量、装配质量、内部清洁度、耐压性、滑阀机能、换向机能、压力损失、内泄漏量、密封性、压力范围 0-31.5MPa；验证结果：检验合格 质检人员：王占英 日期：2024.12.24 抽 3) 产品名称：减压阀 型号/规格：ZDR10DP 生产日期：2025.1.7 检验项目：外观质量、装配质量、内部清洁度、耐压性、滑阀机能、换向机能、压力损失、内泄漏量、密封性、压力范围 0-31.5MPa；验证结果：检验合格 质检人员：王占英 日期：2025.1.12 抽 4) 产品名称：液压站-1700L 型号/规格：YG-LG-LZ-LHYYZ 产品批号：20240810 检验项目：油箱检测、管理、系统压力、油泵检测、换向检查、保压检测、节流调速检测、密封检测；验证结果：检验合格 质检人员：王力 日期：2024.8.10 抽 5) 产品名称：液压站-200L 型号/规格：HD-HBYY-200L 产品批号：20241220 检验项目：油箱检测、管理、系统压力、油泵检测、换向检查、保压检测、节流调速检测、密封检测；验证结果：检验合格 质检人员：王力 日期：2024.12.20 抽 6) 产品名称：液压站-150L 型号/规格：HD-SDLL-150L 产品批次：20250102 检验项目：油箱检测、管理、系统压力、油泵检测、换向检查、保压检测、节流调速检测、密封检测；验证结果：检验合格 质检人员：王力 日期：2025.1.2 抽 7) 产品名称：油路块 型号/规格：FYKZQ6-GY-4 出厂日期：2024.11.08 检验项目：外观质量、内部清洁度、滑阀机能、内泄露量、密封性；验证结果：检验合格，允许出厂 质检人员：王力 日期：2024.11.10 抽 8) 产品名称：油路块 型号/规格：34EP-H6B-T-24V 出厂日期：2024.12.11 检验项目：外观质量、内部清洁度、滑阀机能、内泄露量、密封性；验证结果：检验合格，允许出厂 质检人员：王力 日期：2024.12.11 抽 9) 产品名称：油路块 型号/规格：A1Y-HA10B 出厂日期：2024.10.20 检验项目：外观质量、内部清洁度、滑阀机能、内泄露量、密



封性;验证结果：检验合格，允许出厂 质检人员：王力 日期：2024.10.20

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。无列外放行。

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；经识别综合办公室重要环境因素为：固体废弃物分类处置。生产技术部重要环境因素为：噪声、固废、火灾的发生；综合办公室的不可接受风险为：火灾、触电。生产技术部不可接受风险：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害。

公司范围内重要环境因素：固废排放、噪声、火灾的发生

公司范围内不可接受风险：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废弃物控制：现场产生固废主要是原材料配件下料后产生废包装箱。废包装箱等统一交废品收购站进行处置。固废都得到了综合利用，未对环境造成较大影响。

2、噪声排放的控制：项目噪声主要为粗加工、磨研、二次精加工工序及设备运转过程中产生的噪声，通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

3、废水：生产过程中无废水产生，生活废水经化粪池预处理后排入城市污水官网。

4、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。现场未见用电、用水不良情况。

5、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，现场见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)配备有灭火器，灭火器材用于突发火情，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，未发现车间、仓库消防器材有挤占、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。

6、触电控制：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，及时进行整改解决。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。

7、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部分有相应的防护装置，设备机械有防护措施；现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当，作业过程中绝大多数有穿工作服、佩戴手套、安全帽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。

8、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，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训，上岗前并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；个体防护：现场见操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、安全帽等），同时沟通公司有加强班组安全管理活动，定期教育来提高员工安全生产意识。与员工签订了劳动合同，上了工伤保险。

9、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 and 安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，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。

10、库房控制：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。可回收的废包装箱每天清理，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。

11、交通事故的发生：服务人员外出登记，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。

12、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。有配置遮阳的设备，平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。

13、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。

合规性义务：查见 2024 年 11 月 30 日进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境 and 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，未受到过环境 and 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。

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

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 12 月 19 日至 20 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；**现场与刘龙、王力沟通，发现以上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 12 月 30 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；见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效；管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效；通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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：

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。自体系运行到至今，经和受审核方沟通，目前未发生不合格。经查基本符合要求。

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：生产技术部有对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。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，公司日常无夜班生产。

公司现有员工：15人，业务范围：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工。公司注册地址：石家庄高新区槐安东路365号方亿科技园C座1-5，生产经营地址：石家庄高新区槐安东路365号方亿科技园C座1-5。公司总面积约1600 m²，其中组装车间2个，车间分为组装加工区、成品区、配件区等。办公室5间约200 m²。组装加工设备有组装台、试验台、平面磨床、磨研机、刷孔机及组装用工具类产品等；监视或测量资源：游标卡尺、压力表等，职业健康安全设施/设备：应急感应灯、灭火器等，无职业健康安全监测设备；环保设备：移动式焊烟除尘器，一般固废储存间等。

以上资源基本满足研发和生产的要求；现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理何灵飞、综合办公室刘龙、生产技术部王力等）有QES要求及方针、目标意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响意识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

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，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工

E：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：液压泵站以及液压配件（液压阀、油路块）的组装加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，华德液压技术有限责任公司的

☒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☐整改或☒提交纠正措施计划，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：郭增辉 李国



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

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。