

项目编号: 10458-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 欧奏沛尔(江苏)环保技术有限公司

审核体系: 质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长(签字): 范岩修

审核组员(签字): 范岩修、周长润

报告日期: 2025年05月21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：范岩修

组员：范岩修、周长润



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	范岩修	组长	审核员	2023-N1EMS-1323427	18.02.06
A	范岩修	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1323427	18.02.06
A	范岩修	组长	审核员	2023-N1QMS-1323427	18.02.06
B	周长润	组员	审核员	2025-N1QMS-1465923	18.02.06
B	周长润	组员	审核员	2025-N1EMS-1465923	18.02.06
B	周长润	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1465923	18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	卞兆平、黄亭	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）☐初审 ☐再认证

☒第 1 次监审 ☐特殊审核 ☐其他

认证后，进行☐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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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：中华人民共和国社会保险法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、江苏省水污染防治条例、江苏省安全生产条例、江苏省固体废物污染环境防治条例、江苏省大气污染防治条例、江苏省安全生产条例、江苏省职业病防治条例、江苏省消防条例等

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：CB 998-1982 CYF-1型臭氧发生器、CJ/T 322-2010水处理用臭氧发生器、GB/T 37894-2019水处理用臭氧发生器技术要求、HJ/T 264-2006环境保护产品技术要求 臭氧发生器、T/QGCML 040-2020烟气脱硝用臭氧发生器

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同/协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月21日上午至2025年05月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月03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:臭氧发生器的生产

E:臭氧发生器的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:臭氧发生器的生产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：盐城市亭湖区环保科技城民联村一组、四组，经五路西、三星河北 1、3 幢中 1 幢二层（28）

办公地址：江苏省盐城市亭湖区环保科技城清华园（4 号楼 1 层）

经营地址：江苏省盐城市亭湖区环保科技城清华园（4 号楼 1 层）

多场所地址：

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 (0) 项, 涉及部门/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: 年月日提交审核组长。

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 06 月 02 日前。

2) 下次审核时应重点关注: Q 生产和服务过程控制; E0 运行策划和控制; E0 绩效测量和监视。

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, 环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境 and 安全意识等较好。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:

企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 加强培训, 提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识, 提高内审员审核能力。

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

企业编制有《质量环境职业健康安全目标、指标分解表》《质量环境健康目标/绩效考核完成情况一览表》, 对公司质量、环境、职业健康安全目标的制定及考核进行了规定。

查见生产部分解目标: 质量目标:

1、成品出货检验一次合格率 $\geq 99\%$

2、顾客满意率 $\geq 90\%$

环境目标:



1、固体废弃物合理处置率 100%

2、火灾事故发生为 0

职业健康安全目标:

1、意外伤害（交通意外事故、触电伤害、机械伤害、粉尘伤害）为 0

2、火灾事故发生为

截止审核日，考核了 2024 年 6 月至 2025 年 4 月共 11 个月的数据，对照目标均已全部完成。

基本符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

QMS:企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品和服务质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的基础设施、工作环境、等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括生产服务实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供生产服务的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照生产服务实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、服务提供的控制、以及监视和测量的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了实现流程图，经识别，生产和服务过程中，需确认的过程：电焊、锡焊

关键过程：测试

外包过程：产品运输、表面处理、检定校准。基本符合要求。

产品和服务的设计和开发：企业策划编制了《设计控制程序》，规定了设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认以及更改等要求。符合标准和企业的实际情况。

企业自 2019 年 02 月 18 日 成立以来，在悬浮鼓风机和磁悬浮鼓风机的设计和开发方面积累了丰富的经验，依据 CB 998-1982 CYF-1 型臭氧发生器、CJ/T 322-2010 水处理用臭氧发生器、GB/T 37894-2019 水处理用臭氧发生器技术要求、HJ/T 264-2006 环境保护产品技术要求 臭氧发生器、T/QGCML 040-2020 烟气脱硝用臭氧发生器等国家标准，设计开发了一系列成熟的产品。

产品名称	规格型号
集成式臭氧发生器	OP-A-50G
1.25kg 臭氧放电室	OP-B-20
电源模块（含 PFC）	OP-PM-30



干式高频变压器 OP-TD-30

尾气破坏装置 OPD-02

臭氧发生器 OP-A-10G

1.5kg 臭氧放电室 OP-B-23

电源模块（含 PFC） OP-PM-30

干式高频变压器 OP-TD-30

尾气破坏装置 160g/h

臭氧放电室 OPE-5

高浓度臭氧发生器 OP-A-100G

500g 臭氧系统 OP-A-500GC

臭氧放电室 OPE-23

富氧源 1.5kg 臭氧系统 OP-B-1.5KG

臭氧发生系统 产量 1KG/H, 集装箱式

臭氧发生系统 产量 2KG/H, 集装箱式

臭氧发生系统 产量 3KG/H, 集装箱式

臭氧发生系统 产量 4KG/H, 集装箱式

臭氧发生系统 产量 5KG/H, 集装箱式

臭氧发生器 OP-B-3kg/h

臭氧发生器 OP-B-5kg/h

臭氧发生器 OP-B-20kg/h

臭氧发生器裸机（含放电室、变压器、电源）：最大产量 18g, OP-A-15G；最大产量 36g, OP-A-30G；最大产量 54g, OP-A-50G；最大产量 72g, OP-A-60G；最大产量 108g, OP-A-100G；最大产量 120g, OP-A-120G

每种产品都有总装图、零部件清单、零部件图纸、技术要求、作业指导书、使用说明等成文信息，配备了组装设备所需的设备、经验丰富的生产和销售服务人员，开发了长期稳定的合格供应商，已完成了上述臭氧发生器的生产所需的设计和开发。自 2024 年 6 月以来，未出现需开设计开发的新产品，后续如有产品需要设计和开发，企业将按设计控制程序实施。

基本符合要求。

生产和服务提供的控制：公司制定了《生产和服务控制程序》明确了受控条件：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 提供的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、CB 998-1982 CYF-1 型臭氧发生器、CJ/T 322-2010 水处理用臭氧发生器、GB/T 37894-2019 水处理用臭氧发生器技术要求、HJ/T 264-2006 环境保护产品技术要求 臭氧发生器、T/QGCML 040-2020 烟气脱硝用臭氧发生器等。

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。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法等；

②编制了作业指导书、设备安全操作规程等文件。



策划了生产过程：

臭氧放电室生产流程：铝板→铣加工→钻孔攻丝→表面处理（外包）→锡焊→组装→测试→合格入库

变压器生产流程：环氧板粘接→包线→锡焊→组装→测试→合格入库

臭氧电源柜生产流程：电柜+电器+电源控制板→配线安装→调试运行→合格入库

臭氧发生器整机生产流程：电源机柜+臭氧放电室+电源控制板+变压器+控制面板等→组装→调试→合格入库

签订合同后，行政部根据客户的订单要求，从合格供方名录中选择供应商，下达采购订单或签订采购合同。

现场查见生产过程

①查见铝板铣加工 产品名称：铝板电极

操作者：陈志余

设备：立式铣床

量检具：卡尺

依据：产品图纸、设备操作规程

②钻孔攻丝 产品名称：铝板电极

操作者：陈志余

设备：立式铣床

量检具：卡尺

依据：产品图纸、设备操作规程

③锡焊组装 产品名称：臭氧放电室

操作者：于红燕

设备：锡焊台

依据：产品图纸、设备操作规程、作业指导书。

④测试 产品名称：臭氧放电室

操作者：李玉军

量检具：李玉军

依据：产品图纸、设备操作规程、作业指导书。

⑤环氧板粘接 产品名称：高频变压器

操作者：王磊

依据：产品图纸、设备操作规程、作业指导书。

⑥锡焊组装 产品名称：高频变压器

操作者：王磊

设备：锡焊台

依据：产品图纸、设备操作规程、作业指导书。

抽已完成的生产过程记录

抽 1) 买方：浙江天行健水务有限公司



产品名称：1.5kg 板式放电室 OP-B-23，数量：2 台

①查见《生产任务单》

产品名称	规格型号	生产数量	下单日期	要求完成日期	备注
1.5kg 臭氧放电室 OP-B-23		2 套	2024.10.15	2024.10.29	天行健
电源模块（含 PFC）	OP-PM-30	2 套			
干式高频变压器	OP-TD-30	2 套			
通知人牛青华	审批人:王彦				

②查见《随工流程卡》

产品名称：臭氧放电室 规格型号：OP-B-23 生产数量：2 台

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
铝板铣加工	陈志余	2024.10.16	2	2	于红燕	2024.10.16
钻孔攻丝	陈志余	2024.10.16	2	2	于红燕	2024.10.16
表面处理（外包）	东莞赛米特金属科技有限公司	2024.10.21	2	2	于红燕	2024.10.18
锡焊	于红燕	2024.10.18	2	2	于红燕	2024.10.18
组装	于红燕	2024.10.24	2	2	于红燕	2024.10.24
测试	李玉军	2024.10.26	2	2	于红燕	2024.10.26
合格入库	李玉军	2024.10.27	2	2	于红燕	2024.10.27

③查见《随工流程卡》

产品名称：高频变压器 规格型号：OP-PM-30 生产数量：1 台

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
环氧板粘接	王磊	2024.10.16	1	1	于红燕	2024.10.16
包线	臧开飞	2024.10.18	1	1	于红燕	2024.10.18
锡焊	王磊	2024.10.20	1	1	于红燕	2024.10.20
组装	王磊	2024.10.21	1	1	于红燕	2024.10.22
测试	李玉军	2024.10.24	1	1	于红燕	2024.10.24
合格入库	李玉军	2024.10.25	1	1	于红燕	2024.10.25

抽 2) 买方：南门陌德环保科技有限公司

产品名称：桌面级臭氧发生器 规格型号：20g/h, 150mg/L 数量：1 套

①查见《生产任务单》

产品名称	规格型号	生产数量	下单日期	要求完成日期	备注
桌面级臭氧发生器	OP-A-20G	1 套	2024.11.20	2024.12.05	南京陌德
通知人：牛青华	审批人：王彦				

②查见《随工流程卡》

产品名称：臭氧放电室 规格型号：OP-A-20G 生产数量：1

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
铝板铣加工	陈志余	2024.11.21	1	1	于红燕	2024.11.21
钻孔攻丝	陈志余	2024.11.21	1	1	于红燕	2024.11.21



表面处理（外包）东莞赛米特金属科技有限公司 2024.11.25 1 1 于红燕 2024.11.22

锡焊 于红燕 2024.11.22 1 1 于红燕 2024.11.22

组装 于红燕 2024.11.25 1 1 于红燕 2024.11.25

测试 李玉军 2024.11.26 1 1 于红燕 2024.11.26

合格入库 李玉军 2024.11.27 1 1 于红燕 2024.11.27

③查见《随工流程卡》

产品名称：高频变压器 规格型号：OP-A-20G 生产数量：1 台

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
环氧板粘接	王磊	2024.11.21	1	1	于红燕	2024.11.21
包线	臧开飞	2024.11.21	1	1	于红燕	2024.11.21
锡焊	王磊	2024.11.22	1	1	于红燕	2024.11.22
组装	王磊	2024.11.23	1	1	于红燕	2024.11.23
测试	李玉军	2024.11.25	1	1	于红燕	2024.11.25
合格入库	李玉军	2024.11.27	1	1	于红燕	2024.11.27

④查见《随工流程卡》

产品名称：电源柜 规格型号：OP-A-20G 生产数量：1 台

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
电柜	王磊	2024.11.21	1	1	于红燕	2024.11.21
电器	李玉军	2024.11.22	1	1	于红燕	2024.11.22
电源控制板	王磊	2024.11.23	1	1	于红燕	2024.11.23
配线安装	李玉军	2024.11.25	1	1	于红燕	2024.11.25
调试运行	李玉军	2024.11.26	1	1	于红燕	2024.11.26
合格入库	王磊	2024.11.26	1	1	于红燕	2024.11.26

⑤查见《随工流程卡》

产品名称：臭氧发生器整机 规格型号：OP-A-20G 生产数量：1 台

工序名称	操作者	生产日期	生产数量	合格数量	检验员	检验日期
电源机柜	李玉军	2024.11.26	1	1	于红燕	2024.11.26
臭氧放电室	李玉军	2024.11.27	1	1	于红燕	2024.11.27
电源控制板	李玉军	2024.11.26	1	1	于红燕	2024.11.26
变压器	李玉军	2024.11.27	1	1	于红燕	2024.11.27
控制面板	李玉军	2024.11.26	1	1	于红燕	2024.11.26
组装	李玉军	2024.11.27	1	1	于红燕	2024.11.27
调试	李玉军	2024.11.28	1	1	于红燕	2024.11.28
合格入库	李玉军	2024.11.28	1	1	于红燕	2024.11.28

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：钢卷尺、卡尺、耐高压测试仪、电子计价秤、万用表等，均已进行校准，监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准



则；采购物资进厂时实施检验，合格后方可入库。生产过程过程采用操作者自检和检验员专检方式。成品完成后检验合格方可入库发货。

d) 使用适宜的设备和过程环境：铣床加工中心、7 轴卧式钻床、带锯床、电焊机、立式铣床，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。具体见 QE07.2 条款审核记录。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。

①需确认过程为：电焊

查见《过程确认记录》

确认过程：电焊 确认日期：2024.11.5

确认内容包括：设备的确认、人员的确认、材料的确认、作业指导文件的确认、环境的确认等。

确认结论：经确认，能满足工作的需要。

确认人：行政部：牛青华 生产部：于红燕

确认日期：2024.11.5

②需确认过程为：锡焊

查见《过程确认记录》

确认过程：电焊 确认日期：2024.11.5

确认内容包括：设备的确认、人员的确认、材料的确认、作业指导文件的确认、环境的确认等。

确认结论：经确认，能满足工作的需要。

确认人：行政部：牛青华 生产部：于红燕

确认日期：2024.11.5

g) 采取措施防止人为错误

据介绍：人为错误主要是未按设备操作规程操作等造成设备损坏、非正常磨损；未按作业指导书要求生产造成产品出现质量问题，导致质量成本增加，延误交货期等；未按要求填写相应的生产检验记录造成质量问题不能实现可追溯。公司进行人员培训，要求按操作规程、作业指导书进行生产操作，按要求填写填写相关记录，并不定期进行监督检查，防止了人为错误的发生，目前还没有发生过人为错误。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同/订单要求进行产品交付

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输通过安能物流运输。

2) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：客户收到货后，由客户进行检验签收。

查见以下客户签收记录

抽 1) 销售出库单

发货日期：2024.11.29 出库单号：2024112901

板式放电室 OP-B-23 2 套

电源模块 OP-PM-30 1 套



高频变压器 OP-TD-30 1 套

收货人：宫金冬

安能物流单号：500183629916

抽 2) 销售出库单

发货日期：2025.1.10 出库单号：2024101028

板式放电室 OP-B-23 2 套

电源模块 OP-PM-30 1 套

高频变压器 OP-TD-30 1 套

收货人：宫金冬

安能物流单号：500183628243

抽 3) 销售出库单

发货日期：2025.1.10 出库单号：20250110001

臭氧发生器裸机套件 OP-A-15G 3 套

臭氧发生器裸机套件 OP-A-30G 2 套

臭氧发生器裸机套件 OP-A-100G 1 套

臭氧发生器裸机套件 OP-A-120G 2 套

收货人：宫金冬

安能物流单号：300591955804

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务放行的控制：企业编制并实施了《检验控制程序》，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。

据生产部负责人介绍，采购的物资检验合格后方可入库。生产过程检验采用操作者自检和检验员专检方式，检验合格后方可转入下道工序，成品检验合格后方可入库发货，客户收到产品后，客户验收合格后在送货单上签字确认。

一、采购物资检验

抽 1) 外加工电路板检验记录表

品名：100KW REV66 订单号：ZG20241120001

厂商名称：苏州铸国 检测日期：2024.11.28

检测项	标准要求
-----	------

板材表面	无划痕、氧化、翘曲、起泡
------	--------------

焊点质量	上锡率 $\geq 95\%$ 、无虚焊
------	----------------------

字符印刷	无模糊、偏移、漏印、多印
------	--------------

孔位加工	孔径公差 $\leq \pm 0.1\text{mm}$ ，无破孔、毛刺
------	--------------------------------------



导通测试 线路无短路、断路
绝缘电阻 ≥ 100 兆欧 (DC500V)
耐压测试 AC1500V (60S 无击穿)

检验结果均为合格。

检验人：于红燕

抽 2) 原材料进料检验记录

来料日期	产品名称	产品型号	单位	数量	质量要求	合格证明	判定	检验员
2024-9-23	铝条	大发生器	根	100	包装完好, 无明显缺陷	有	合格	于红艳
2024-9-30	控制板	REV66	块	50	包装完好, 无明显缺陷	有	合格	于红艳
2024-9-30	DIP 焊接		块	50	包装完好, 无明显缺陷	有	合格	于红艳
2024-9-10	磁芯	UF120/90/40	个	20	包装完好, 无明显缺陷	有	合格	于红艳
2025-4-27	电容	EACO STM1200V2uF	个	20	包装完好, 无明显缺陷	有	合格	于红艳

抽 3) 外加工铝板微弧氧化检验记录表

品名：小极板微弧氧化 订单号：RS2024102301

厂商名称：东莞赛米特 检测日期：2024. 10. 28

检测项	标准要求	检验结果
外观	颜色均匀, 光滑, 无毛刺	合格
表面粗糙度	Ra 值 $\leq 1.6\mu\text{m}$	合格
孔隙率	表面孔隙率=3%	合格

检测人：于红燕

二、生产过程检验：操作者加工完工序产品后, 先进行自检, 自检合格后填写随工流程卡并通知检验员进行检验, 检验员检验合格后方可流入下道工序。见生产部 8. 5. 1 条款审核记录。

三、成品检验：产品在组装调试后, 由总经理授权的检验员于红燕进行检验, 填写检验报告。检验合格方可入库发货。

抽 1) 臭氧发生器设备检测报告

产品分类：臭氧发生器设备

型号/规格：20G/H 臭氧发生器设备 日期：2024. 11. 28

项目	判定标准	检验方法	判定结论
外观	表面无油污、刮伤、掉漆, 各仪表、	目测	合格
面板标识	清晰无误、无划痕, 柜体		
闭合自如, 门锁功能	无误。		
柜内	各元器件连接可靠, 走线整齐	, 目测	合格
规范。绑扎牢靠, 接插件	连接牢固,		
无压线现象			
安全测试	连接牢靠规范, 有明显标志。	目测	合格
接地电阻	能承受电流 25A, 电阻值 < 100	接地电阻测试仪	合格
毫欧历时 1min, 不发生	闪络和		



击穿现象。

功能测试 设备通电调试各功能运行正常， 目测 合格

符合产品各项技术要求

最终结论：合格

检验员：于红燕

抽 2) 臭氧放电室检测报告

产品分类：板式臭氧放电室

型号/规格：1.25KG 臭氧放电室 日期：2024.4.25

项目	判定标准	检验方法	判定结论
----	------	------	------

外观	表面无划痕变形、无油污、气路水路	目测	合格
----	------------------	----	----

接口连接正确，各种标识清晰整齐，

外部螺钉牢固，高压接线盒连接可靠，

布线整齐，规范绑扎牢靠，接插件牢

靠无压线现象

耐压测试	高压电极对地电压 $\geq 6000V$,	高压测试仪	合格
------	-------------------------	-------	----

漏电流小于等于 15 毫安

气室检漏	压缩空气打压检漏，保压 5min,	气体打压装置	合格
------	-------------------	--------	----

打压压力 $\geq 2KG$

水室检漏	压缩空气打压检漏，保压 5min,	气体打压装置	合格
------	-------------------	--------	----

打压压力 $\geq 2KG$

安全测试	连接牢靠规范，有明显标志。	目测	合格
------	---------------	----	----

功能测试	设备通电调试各功能运行正常，	目测	合格
------	----------------	----	----

符合产品各项技术要求

最终结论：合格

检验员：于红燕

抽 3) 电源模块检测报告

产品分类：电源模块 型号/规格：OP-PM-30 日期：2024.4.21

项目	判定标准	检验方法	判定结论
----	------	------	------

外观	表面无划痕变形、无油污、各种标识	目测	合格
----	------------------	----	----

清晰整齐，外部螺钉牢固，布线整齐，

规范绑扎牢靠，接插件应安装牢靠、

横平竖直。接线整齐规范。

输入特性	输入电压范围：AC100-240V；输入	实测	合格
------	----------------------	----	----

电流谐波 THD $\leq 15\%$

效率测试	空载功耗 $\leq 0.5W$ ；满载效率 $\geq 85.2\%$	实测	合格
------	--------------------------------------	----	----

保护功能	温度、低电压、高电压等保护齐全。	实测	合格
------	------------------	----	----

功能测试	设备通电调试各功能运行正常，	目测	合格
------	----------------	----	----

符合产品各项技术要求



最终结论：合格

检验员：于红燕

抽 4) 干式高频变压器检测报告

产品分类：干式高频变压器 型号/规格：OP-TD-30 日期：2024. 4. 21

项目	判定标准	检验方法	判定结论
外观	表面无划痕变形、无油污、各种标识清晰整齐，绕线规范、紧凑，磁芯无松动现象。	目测	合格
电压比误差	$\leq \pm 0.5\%$	实测	合格
绕组直流电阻不平衡率	$\leq 2\%$	实测	合格
绝缘电阻	高压对低压及地 35KV（一分钟通过）	实测	合格
安全测试	连接牢靠规范，有明显标志。	目测	合格
功能测试	设备通电调试各功能运行正常，	目测	合格

符合产品各项技术要求

最终结论：合格

检验员：于红燕

客户收到产品后，验收合格后在销售出库单上签字确认，具体见 8.5.1 条款审核记录。

暂无授权人员批准或顾客批准紧急/例外放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：企业策划并编制环境与职业健康安全运行控制程序、废弃物管理程序、相关方施加影响管理程序、安全检查管理制度、安全培训教育制度、安全生产会议管理制度、安全生产奖惩和责任追究制度、安全生产责任制度、安全投入保障制度、安全隐患排查治理制度等文件，策划合理，内容符合标准和企业实际，以及进行的环境、职业健康安全日常检查、日常隐患排查等管控方式进行运行策划和控制，并在适当时机实施监视、测量、分析和评价。

现场查看，潜在火灾、固废排放、废气排放、噪声排放、触电、机械伤害、职业病等控制情况，制定了管理方案和控制措施，贯彻执行并能够有效控制。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制，基本适用。

公司确定的重要环境因素为：固废排放、潜在火灾、废气排放、噪声排放。

不可接受的风险：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、职业病。

行政部对环境安全运行情况控制情况如下：

1、能资源控制：制定有能源管理制度，要求按节约能源的管理规定执行。同时加强对员工的培训教育，提高节约能源资源的意识。日常加强监督检查。

2、噪声控制：噪声主要为机加设备运行产生的噪声，机加时加工件在设备内部操作，由生产车间和设备管理负责运行控制。车间高度较高，可起到吸尘降噪作用。进出厂区的运输车辆：禁止鸣放高音喇叭。负责人介绍体系实施以来未收到过周边相关方的投诉和抱怨。现场巡视时，机加产生的部分噪声对外界基本无影响。

3、废水控制：主要为职工生活产生的生活污水和清洗废水，厂区已实施雨污分流，生活污水依托租赁方现有化粪池处理后经污水管道接管至江苏盐城环保科技城污水处理厂集中处理，生活废水排放量不大。



提供废水检测报告，检测单位：江苏恒誉环保科技有限公司 采样日期：2024 年 6 月 18 日，检测日期：2024 年 6 月 18 日-19 日。

4、废气控制：主要为焊接产生的焊接烟尘，由生产部负责控制。见生产部相关审核记录。对外界影响较小。公司定期对公司无组织废气进行检测，之前未有超标排放现象。提供废气检测报告，检测单位：江苏恒誉环保科技有限公司 采样日期：2024 年 6 月 16 日，检测日期：2024 年 6 月 16 日-19 日。

5、固体废弃物控制：固体废弃物控制：主要为废硒鼓、废墨盒、废电池、边角料、废料、废包材、不合格品、生活垃圾等。公司生活垃圾经由有专用的生活废弃物垃圾箱，由园区物业统一清运；办公废硒鼓、废墨盒、废电池等废弃物按类别收集，由园区物业统一清运处理。一般固废如废纸、废金属屑和废边角料、废焊丝等由公司出售综合利用。

6、相关方管理：主要包括与生产经营相关的供方、各类废弃物处理方、客户等，由各相关部门分别进行管理。如对供方及进入工厂区域的人员、车辆的相关规定并明示，如进和厂区禁鸣、限速、禁烟等，对于进入厂区的人员通常安排专人陪同，相关场所进行安全提示或禁止进入，规定路线、应急要求等。已对相关方施加了环境安全影响。

7、物体打击和机械伤害、起重伤害预防：有设备和特种设备安全操作规程和设备维护计划，定期对设备进行维护保养，定期组织进行安全检查，并制定了管理方案。特别设备如叉车有有效检测报告。定期对员工进行安全生产知识培训，加强安全防范意识。

8、触电伤害预防：有安全操作规程，车间电工每年对现场在用的各类设备进行绝缘测试，定期对电气线路进行维护。

9、职业病防护：按法律法规要求配备劳动防护用品，定期发放到车间使用，并定期进行检查。提供有劳动用品领用记录表，有发放、领用人等签字。现场巡视作业人员均穿戴工作服、劳保鞋等。

10. 与员工签订劳动合同，维护员工合法权益。提供劳动合同书，抽查员工陈志余量、于红燕、臧开飞 3 人劳动合同， 合同内容包含：合同类型和期限、工作岗位、工作内容和工作地点和工作时间、劳动报酬和支付方式、甲方的权利和义务、乙方的权利和义务、劳动合同的解除和终止、劳动争议处理、其它等内容。

11. 职业健康体检。公司出具职业健康检查委托协议书，委托江苏科甲环境卫生管理有限公司进行职业健康查体，检查地点：盐城美年健康管理有限公司美年大健康门诊部 委托时间：2025 年 05 月 13 日

12. 已按环保安全投入预算按期实现了投入。提供了环保及健康安全费用投入统计，消防设备设施投入 2000 元、水电费 20000 元、涉及环境安全的人员培训费用 3000 元、物业管理费(含固体废弃物)

10000 元，合计 35000 元。企业每月为员工缴纳社保，抽 2025 年 4 月的缴费情况，目前正常缴纳社保 9 人，缴费与规定的比例保持一致。用于环境和职业健康安全的资金投入基本满足要求，能够支持管理体系运行、方案实施。

围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，生产部对环境安全运行情况控制情况如下：

查看运行情况：

1、能资源控制：制定有能源管理制度。生产部尽量安排在用电低谷时段生产，人走灯熄、机停。生产现场宽敞明亮采光好、通道畅通、通风良好。设备按设备管理制度进行年度保养。同时加强对员工的培训教育，提高大家的节约能源资源的意识。日常由行政部和生产部、车间自身加强监督检查。

2、噪声控制：噪声主要为机加设备运行产生的噪声，机加时加工件在设备内部操作，由生产车间和设



备管理负责运行控制。车间高度及空间较大，可起到吸尘降噪作用。进出厂区的运输车辆：禁止鸣放高音喇叭。负责人介绍体系实施以来未收到过周边相关方的投诉和抱怨。公司定期对公司噪声进行检测，未有超标排放现象。现场巡视时，机加产生的部分噪声对外界基本无影响。

3、废气控制：主要为焊接烟尘等，焊接过程产生少量焊接烟尘，车间内采用焊烟净化器处理后无组织排放日常加强车间通风可有效防止废气集聚。

4、废水控制：主要为职工生活产生的生活污水，厂区已实施雨污分流，生活污水依托租赁方现有化粪池处理后经污水管道接管至江苏盐城环保科技城污水处理厂集中处理，生活废水排放量不大。

5、固体废弃物控制：固体废弃物控制：主要为废硒鼓、废墨盒、废电池、边角料、废料、废包材、不合格品、生活垃圾等。公司生活垃圾经由有专用的生活废弃物垃圾箱，由园区物业统一清运；办公废硒鼓、废墨盒、废电池等废弃物按类别收集，由园区物业统一清运处理。一般固废如废纸、废金属屑和废边角料、废焊丝等由公司出售综合利用。

6、杜绝火灾爆炸事故发生：主要存在于车间和仓库，制定了火灾应急预案，进行了消防应急演练，现场巡视车间设有人行通道，同时车间按照消防要求配置有灭火器和监控系统、风向标，配备齐全，紧急出口（带光源）清楚、箭头标识清晰、每个岗位均有逃生图，车间有应急照明，确保逃生照明安全，并进行了有效性检查，消防通道畅通。

7、机械伤害等预防：主要来源于生产作业人员在机加及使用起重设备过程中操作失误、机械失灵、装卡失当、工件脱落以及未按规定佩戴防护用品等。要求按操作规程进行操作；发现了设备有异常，立即停止，切断电源，通知有关人员检修；按时检修设备，做好日常维护/保养。现场观察到车间设备有夹紧机构及离合器、制动器无异常失灵现象，操作者周边没有妨碍设备运行和作业活动的杂物，运转冲制中操作者站立位置恰当，人体与设备保持了一定距离，设制了安全固定架避免碰伤。车间有应急救护箱，内有急救药物，配置急救药品，均在有效期内。现场有叉车正在使用，有效检测报告，叉车工持证上岗，储气罐为1立方以下，提供有效压力表检定证书和安全阀校验报告。

8、触电事故预防：有《触电事故应急预案》，定期进行抢救演练，有电工安全操作规程，每年对现场在用的各类设备进行绝缘测试，定期对电气线路进行维护。现场巡视车间用电设备和线路保护装置符合要求，用电操作正确，未发现车间用电线路乱拉乱接现象，未发现明显的用电安全隐患。

9、交通意外伤害，主要包括：上下班路程、外出办公及拜访客户发生交通事故、不遵守交通规则等。控制措施：

对员工进行交通安全知识培训；严禁无照驾驶，酒后驾驶；加强各部门人员的自我安全管理；

10、劳动保护：夏季防高温措施有提供解暑饮料，防中暑药品等，高温季节减少劳动时间，换班休息，保证操作人员工作最佳状态。按法律法规要求配备劳动防护用品，定期发放到车间使用，并定期进行检查。提供有劳动用品领用记录表，有发放、领用人等签字。现场巡视作业人员均穿戴工作服、劳保鞋等。

11、经现场确认，本场所涉及的职业危害：电焊烟尘、噪声、电焊弧光等。查见公司出具职业健康检查委托协议书，委托江苏科甲环境卫生理有限公司进行职业健康查体，检查地点：盐城美年健康管理有限公司美年大健康门诊部 委托时间：2025年05月13日，体检结果下次审核予以关注。

12、仓储：原料、成品仓储均分区域存放，各区域内物资堆放整洁有序，有禁止烟火及职业危害告知卡等信息，产品类别和距离均符合要求，通风采光良好，温湿度适宜，出入库手续均设专人管理。现场查见灭火器已进行定期检查，无火灾隐患等，已对员工进行了培训，对相关方施加了影响。

现场巡视时，现场观察员工操作熟练，询问操作工对安全操作要求及工艺熟悉，并清楚自己岗位的质



量、环保及安全要求等，参加了公司组织的环保、安全培训以及各类演习等。

生产部/车间/仓库对环境、职业健康安全运行控制管理基本有效。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 3 月 12-13 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判定准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 4 月 15 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议：增加销售人员对合同评审知识的学习。企业于 2025 年 4 月 30 日完成。管理评审基本符合要求。

现场与管理者代表交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持不合格控制程序、事故、事件、不符合管理程序、纠正与预防措施控制程序等，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

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，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

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：由于企业经营形势不好，为降低经营成本，自 2024.10.23，停用原 1 号楼 2 层；生产经营地址变更为：江苏省盐城市亭湖区环保科技城清华园（4 号楼 1 层）

2) 组织机构：

3) 管理体系：



4) 资源配置:

5) 产品及其主要过程:

生产流程变更: 自 2024.10.23 , 臭氧放电室生产流程中超声波清洗、微弧氧化、四级逆流漂洗等表面处理过程变更为外包、电源控制板改为外包生产。

6) 法律法规及产品、检验标准:

7) 外部环境:

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):

9) 联系方式:

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性: 针对上次不符合项, 公司对其不符合进行了原因分析, 采取了纠正预防措施, 经验证采取的纠正预防措施实施验证有效, 符合标准要求。此次审核未发生类似的问题, 该不符合项关闭。

五、认证证书及标志的使用: 企业对认证标志的使用或对认证资格的引用符合《认证认可条例》及其他相关规定; 未发生误用认证证书、认证标志和相关文字、符号, 误导公众的现象。对其使用符合要求。

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》

生产经营地址变更为: 江苏省盐城市亭湖区环保科技城清华园(4号楼1层)

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, 欧泰沛尔(江苏)环保技术有限公司的

☒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：范岩修、周长润



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。