

项目编号: 10940-2024-EO 10813-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北君海机械科技有限公司

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): 郭增辉

审核组员(签字): /

报告日期: 2025年8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：郭增辉

组员：/



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	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	17.10.02,18.05.01,29.10.07,29.11.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王磊	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：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、邢台市水资源管理办法、邢台市环境噪声污染防治管理办法等国家、地方法律法规，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、中华人民共和国妇女权益保障法、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：《一般公差 未注公差的线性
和角度尺寸的公差》（GB/T 1804-2000）、《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》（GB/T
11345-2013）、《气焊焊接工艺规程》（GB/T 19867.2-2008）、《铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余
量》（GB6414-2017）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《大气污染物综合排放



标准》(GB16297-1996)、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)、《污水综合排放标准》(GB8978-996)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 修正)、《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)、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素》(GBZ 2.2-2007)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08月13日 上午至2025年08月15日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年08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: 冶金设备零部件、机械零部件的生产; 钢材、机械设备的销售

E: 冶金设备零部件、机械零部件的生产; 钢材、机械设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 冶金设备零部件、机械零部件的生产; 钢材、机械设备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: 河北省邢台经济开发区永安南路1999号院内12号车间

办公经营地址: 河北省邢台经济开发区永安南路1999号院内10号、12号车间

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: 生产技术部 Q7.1.5

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:

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:

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, 人员素质较高, 人员质量、环境和安全意识等较好。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:

继续加强培训, 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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价:

质量目标: 1) 产品一次交验合格率95%以上; 2) 顾客满意度大于90分以上;

环境目标: 1) 污染物达标排放; 2) 固体废弃物100%分类处置; 3) 火灾/爆炸0发生;

职员健康安全目标: 1) 火灾事故发生率为0; 2) 职业病发生率为0; 3) 轻伤率≤3次/年

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年上半年进行目标考核, 目标完成情况, 均达到目标, 并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况: 提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单, 自发布实施运行至今, 基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核: 提供了文件化可分解的目标、指标, 已分解到各部门, 经查建立的管理目标符合标准要求, 在方针的框架下展开, 每月考核一次, 提供 2025 年上半年考核结果, 经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况: 提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位, 分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理, 可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

资源配置: 提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备, 办公设施, 人员、场地等满足该企业冶金设备零部件、机械零部件的生产; 钢材、机械设备的销售的需要, 可以支持管理体系运行。符合要求。

销售服务实现策划: 策划了销售服务流程, 识别了订单评审、客户验收为关键过程; 整个销售服务过程为需确认过程; 策划了维修服务流程, 识别了服务实现和服务放行关键过程; 整个服务过程为需确认过



程；无外包过程；收集了相关的国家和行业标准及客户/甲方要求等，查到服务流程图、服务规范、服务指南，维修服务流程等作业指导文件，基本符合，有效。

销售服务的设计和开发：自体系运行以来，公司的服务类别，服务模式、服务方法基本稳定，服务提供根据客户要求，如客户协议、国家、行业法律法规，客户需求未发生过变化，对现有整个服务过程不需要进行新的设计和开发。如将来发生，按设计开发控制执行。当顾客要求或国家、行业标准没有充分表述服务的详细要求，包括交付或交付后活动的特定要求时，公司没有充分条件提供服务时，公司将按该程序进行设计。目前公司的过程能力可以满足过程需求，故暂时无设计和开发。。

销售服务提供过程的控制：1、综合办获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。2、产品销售流程：1) 顾客沟通-2) 订单评审-3) 签订合同-4) 向供应商下单-5) 产品由供应商配送至客户方-6) 客户验收 确定了销售服务为需确认过程；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，销售规范等作业规范。通过日常顾客满意度调查表、销售业绩考核等形式对销售服务过程进行监测。4、接收准则：识别了规范和接收和放行准则：产品销售过程符合《民法典》，销售规范、客户要求等接收准则。5、审核获悉，综合办主要依据招标文件和订单要求，在合格供方采购客户所需的产品转卖给顾客，相关责任人员负责与供方单位和顾客联络，与供方协调产品采购和客户协调产品的交货事宜。--抽合同，均保存完好，符合要求。6、查看现场办公情况：办公场所清洁卫生，配备有消防设施办公设施：有台式电脑、笔记本、传真机等日常办公设备，设备运行良好。7、销售人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。8、识别了需要确认的过程为销售服务，提供《特殊过程确认表》评估过程：销售服务 评估时间：2025.3.10 评估内容：1) 人员：销售人员尝有多年的专业产品销售经验,并由公司组织进行了培训,通过实际销售业务考查,基本能确保销售服务进行。2) 设备能力：销售服务场所、电脑、打印机等销售服务设施销售服务满足要求。3) 作业指导书：编制了与顾客有关的过程控制程序、供应商及采购控制程序，销售服务管理制度、售后服务制度等文件,经确认有效可行，能确保销售服务进行。4) 工作环境：销售办公工作环境及市场销售环境确保销售服务的有效进行 评估结论：满足要求 销售的产品：销售的产品不受政策限制,可自由进行采购和销售 结论:公司能确保销售服务进行 参与评估人：程源及相关人员 9、产品需经检验合格后方可交付给客户，产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。10、自体系建立以来无合同更改情况：销售人员称每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量、到货日期，防止货物发送错误。

生产过程实现的策划：策划了冶金设备零部件、机械零部件的生产工艺流程，识别机加工为关键过程，焊接为需确认过程，外包过程为热处理、检定/校准。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；

产品的设计和开发：负责人介绍，该公司所涉及到的设计开发主要根据国家标准、顾客要求等进行生产和加工，对产品的设计开发也仅限生产工艺方面；与负责人沟通确认：拥有专业化的技术人员，生产技术部负责产品的设计和开发，公司设计和开发人员为王磊，查其有10年以上的工作经历，其能力满足制造过程的设计和开发的需要；制定有设计和开发控制程序文件及设计人员、设备相关管理制度.其中公司管理手册 8.3 条款中规定了设计和开发过程顺序和相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发的流程为：策划—输入—控制—输出—更改；制定《设计开发管理办法》，办法中规定公司针对市场需求和顾



客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行产品的设计和开发，现场查看《设计和开发管理办法》，内容符合标准要求；目前常规产品的生产工艺早已定型，使用的原材料固定，暂时不涉及对工艺、材料进行更改。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照策划的管理办法进行设计和开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性和可用性，应对顾客不断变化的需求和期望。

生产过程的控制：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、客户要求，识别并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。

生产工艺流程：见 8.1 审核记录，识别并确认的关键过程、需确认过程、外包过程，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。

抽查生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成。

生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。

生产现场观察到：数控车床等生产设备/设施运行状况良好，作业人员作业规范；操作工人均按图纸和作业文件对产品生产过程进行监视和测量，进行工序、过程产品及最终产品的检验。

审核期间现场生产情况：抽 1) 下料工序：产品/规格/型号/数量：冶金设备零部件的生产（立式外层浇筑管，型号：JPCF-011-2030.）工艺要求：长度：1900±1 直径Φ315 设备：激光 操作工：张拥军 放行人：王磊 抽 2) 组对工序 产品/规格/型号/数量：机械零部件（底座，型号：MD2105-600200）工艺要求：按图纸要求将需要焊接的部件组对一起。 操作工：王少强 放行人：王磊 抽 3) 焊接工序 产品/规格/型号/数量：机械零部件的生产（底座，型号：MD2105-600200）工艺要求：焊道大小 5，焊道表面光滑不能出现气孔、裂纹、夹渣等缺陷；焊接电流 240-280A，焊接电压 25-27V 设备：二保焊机 操作工：赵凯飞 放行人：王磊 抽 4) 喷砂工序 产品/规格/型号/数量：机械零部件的生产（底座，型号：MD2105-540100）工艺要求：目测无漏喷、表面无氧化皮、无油污，达到喷漆条件 设备/设施：喷砂房 操作工：李春强 放行人：王磊 抽 5) 机加工（车、铣、刨、钻）工序 产品/规格/型号/数量：冶金设备零部件的生产（立式外层浇筑管，型号：JPCF-011-2030 ）工艺要求：1900±1 螺纹：M185x5、T184x20-3S 设备：车床 操作工：宋聚民、高龙 放行人：王磊 抽 6) 打磨工序 产品/规格/型号/数量：冶金设备零部件的生产（坩埚模，型号：8T）工艺要求：打磨毛刺，表面不能有超过 1mm 缺陷 设备：磨光机 操作工：张拥军 放行人：王磊

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，需确认过程确认准则规定了再确认的时机和方法。

提供了对需确认过程：焊接的能力确认，分别从工艺、技术、人员、设备及操作规程方面的能力进行确认，结论为满足焊接过程需要，确认人：王磊 确认时间：2025 年 3 月 15 日

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顾客要求的时间送货，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。

以上人员操作规范，现场见设备状态良好，现场有受控文件。

销售服务放行：销售产品严格执行相关国家或行业标准、顾客要求进行采购、销售；采购的成品，无库房经营，采购成品均依据国家标准、行业标准或客户要求，业务员对采购产品数量、材质单、外观检验后从供方发货至客户指定地点，客户签收并在“发货清单”上签字回传至企业。抽“发货清单”，发货日期：2025.4.22，有客户签字。目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。综合办主任负责对销售服务过程的服务质量进行监督检查。企业编制了《销售服务规范》和《销售服务质量考核办法》，规定了销售服务过程中服务的质量标准等。抽销售服务质量检查表，销售人员：陈国山，客户名称：邢台轧辊机电工程有限公司 检查内容有工作业绩、成本意识、工作态度、工作能力、纪律性等方面，综合考核结果 90 分，考核人：闫振顺，2025 年 3 月 10 日。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。查 1：2025 年 4 月 23 日“进货检验记录”验证产品：废轧辊 验证项目：数量、型号、材质单等；验证结论：合格 验证人：陈国山 查 2：2025 年 4 月 12 日“进货检验记录”验证产品：圆钢Φ200 40Cr 950kg，圆钢Φ220 40Cr 1050kg；验证项目：数量、型号、材质单等；验证结论：合格 验证人：陈国山 抽 3：2025 年 4 月 25 日“进货检验记录”材料：粗煤泥分选机 TPS-2.4(两半圆) 数量：1 台 验证项目：数量、型号、出厂合格证等；验证结论：合格 验证人：陈国山

抽过程检验控制记录：1) 产品：机械零部件的生产（辐板圈，型号：T-5528，数量：1.....）加工日期：2025 年 6 月 10 日 下料尺寸/公差：10x1625x273 机加工：Φ152.4+0.51 88.9±1.59 打磨：打磨毛刺，表面不得有缺陷、油污 检验人员：王磊 加工人员：张拥军、王少强、高龙 结论：合格 2) 产品：机械设备零部件（放卷传端下底板，图号：NR24071-FJ-01-02，数量：1）加工日期：2025 年 4 月 5 日 下料尺寸/公差：5000 焊接：焊肉熔透，不得有咬边、气孔、夹渣等缺陷 采用二氧化碳气体保护焊，用 Φ1.6 药芯焊丝，焊接电流 280-310A 焊接电压 29-32V 打磨：打磨毛刺，表面不得有缺陷 检验人员：王磊 加工人员：张拥军、王少强 结论：合格 3) 产品：机械设备零部件（底座，型号：MD2105-540100，数量：2）加工日期：2024 年 12 月 26 日 下料尺寸/公差：16#槽钢 L=600/730/1005/368.5/343 组对：730±1 2700±1 焊接：打磨毛刺，表面不得有缺陷 采用二氧化碳气体保护焊，用 Φ1.6 普通药芯焊丝 焊接电流 260-290A 焊接电压 26-28V 喷砂：目测无漏喷、表面无氧化皮、无油污，达到喷漆条件 机加工：1100±0.5 180±0.5 打磨：打磨毛刺，表面不得有缺陷 喷漆：目测无漏喷、无流挂，外观漆膜均匀、细致、光亮平整、颜色一致 检验人员：王磊 加工人员：张拥军、高龙 结论：合格 4) 产品：冶金设备零部件的生产（焦侧刀边与腹板，型号：23Zn61281D-3-10，数量：60.....）加工日期：2024 年 12 月 9 日 下料尺寸/公差：790x7903 焊接：焊缝熔透，焊道大小均匀 采用氩弧焊，用 2.0 不锈钢焊丝 焊接电流 180-200A，焊接电压 22-25V 打磨：焊肉磨平 检验人员：王磊 加工人员：张拥军、王少强 结论：合格 5) 产品：冶金设备零部件的生产（坩埚模，型号：10T，数量：2.....）加工日期：2024 年 9 月 25 日 喷砂：



目测无漏喷、表面无氧化皮、无油污，达到喷漆条件 组对：Φ1130±3 Φ730±3 2000±3 打磨：打磨毛刺，表面不能有超过 2mm 缺陷 喷漆：目测无漏喷、无流挂，外观漆膜均匀、细致、光亮平整、颜色一致 检验人员：王磊 加工人员：宋聚民、高龙 结论：合格 6) 产品：冶金设备零部件的生产（漏斗，型号：JPCF-012-1，数量：10.....） 加工日期：2024 年 9 月 10 日 打磨：打磨毛刺，表面不能有超过 2mm 缺陷 检验人员：王磊 加工人员：张拥军、高龙 结论：合格

交付前检验：抽“出厂检验报告单” 抽 1：产品名称：冶金设备零部件的生产（整体溜槽 SK38-2-168-3000A 60 件） 检验日期：2025 年 3 月 30 日 检验项目 标准要求 检验记录 单项结论 1) 图纸尺寸 1765±2 1765+1 合格 2) 图纸尺寸 3000±2 3000+1 合格 3) 焊接 焊肉均匀无漏焊 合格 4) 图纸尺寸 Φ26 Φ26+0.2 合格 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 抽 2“出厂检验报告单” 产品名称：冶金设备零部件的生产（分体漏斗 SK39-825N-1525-SY01-01 10 件） 检验日期：2025 年 4 月 20 日 检验项目 标准要求 检验记录 单项结论 1) 图纸尺寸 Φ1166±0.2 Φ1166+0.1 合格 2) 图纸尺寸 Φ1129±0.2 Φ1129+0.1 合格 3) 图纸尺寸 Φ825±0.2 Φ825+0.1 合格 4) 图纸尺寸 1020±2 1020+1 合格 5) 焊接 无毛刺，无漏焊 合格 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 抽 3“出厂检验报告单” 产品名称：冶金设备零部件的生产（塞杆 ZTSG-1400-36 100 件） 检验日期：2025 年 5 月 15 日 检验项目 标准要求 检验记录 单项结论 1) 图纸尺寸 1400±1 1400+0.5 合格 2) 图纸尺寸 320+5 320+2 合格 3) 图纸尺寸 50+2 50+1 合格 4) 表面质量 表面不能有超过 2mm 缺陷，不得有毛刺 合格 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 抽 4“出厂检验报告单” 产品名称：机械零部件的生产（24CLX859-1-2-1 卷筒本体 15 个；24C1X859-2-2-1 卷筒本体 10 个；24CtX859-2-2-1 卷筒本体 5 个；） 检验日期：2024 年 10 月 15 日 检验项目：图纸尺寸：Φ780 实际尺寸+0.5;图纸尺寸：Φ680 实际尺寸+0.5;图纸尺寸：463 实际尺寸 0 图纸尺寸：Φ780 实际尺寸+0.5;图纸尺寸：Φ680 实际尺寸+0.5;图纸尺寸：463 实际尺寸+1 图纸尺寸：Φ895 实际尺寸-0.5;图纸尺寸：Φ795 实际尺寸-0.5; 图纸尺寸：463 实际尺寸 0 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 抽 5“出厂检验报告单” 产品名称：机械零部件（动力底座，型号：1980*7400，数量：1） 检验日期：2025 年 6 月 25 日 检验项目：图纸要求：1980±2 实际尺寸：1981；图纸要求：7400±2 实际尺寸：7400；焊缝不得有夹渣、气孔、裂纹等缺陷 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 抽 6“出厂检验报告单” 产品名称：机械零部件（辐板圈 T-1995-74 辐板圈 T-5528、辐板圈 T-5527） 检验日期：2024 年 12 月 20 日 检验项目 标准要求 检验记录 单项结论 1) 图纸尺寸 Φ850.9(+3.05-1.52) 852 合格 2) 图纸尺寸 Φ711.2 (+0.8 0) 712 合格 3) 圆跳动 不超过 5mm 1mm 合格 4) 焊缝不得有夹渣、气孔、裂纹等缺陷 合格 检验结论：该批产品符合出厂放行要求 放行人：王磊 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：对办公区域（含销售服务过程）有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾、水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等，评价后确定综合办公室重要环境因素为潜在火灾；识别了办公区域（含销售过程）的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等，经评价后确定的综合办公室不可接受风险为：意外火灾；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料入厂验收过程的废气/车辆尾气、车辆噪声、固废，下料过程设备开机运行噪声、颗粒物，组对过程的粉



尘、噪声，焊接（气焊）过程的焊接烟尘、噪声，喷砂过程的颗粒物、噪声，机加工过程的废气、噪声，打磨过程的固废、噪声、粉尘，喷漆过程的废气/非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物、噪声，检验过程的不合格品处置等以及职工盥洗废水、循环冷却水，固体废弃物边角料、不合格产品，含油抹布和生活垃圾等；覆盖区域包括：车间、厂区、库房等；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项；识别了生产活动中的危险源，主要包括：原材料入厂验收过程的车辆伤害、起重伤害、砸伤、磕碰，下料过程机械伤害、砸伤、磕碰、触电，组对过程的机械伤害、噪声、磕碰，焊接（气焊）过程的烫伤、机械伤害、磕碰，喷砂过程的触电、磕碰、砸伤、机械伤害、起重伤害，机加工过程的机械伤害、砸伤、磕碰、触电，打磨过程的机械伤害、砸伤、磕碰、触电，喷漆过程的废气噪声健康伤害、职业病、触电、机械伤害等；经评价后确定的生产技术部不可接受风险包括：意外火灾、意外触电、机械伤害、职业病共 4 项。

评价后确定的公司范围内重要环境因素包括：潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。

经评价后确定的公司范围内不可接受风险包括：意外火灾、意外触电、机械伤害、职业病共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：潜在火灾的发生：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；车间配备了灭火器，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、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时与负责人王磊沟通公司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。

废气的排放：现场 12 号车间的组对焊接、切割工序颗粒物，采取全封闭焊接车间+集气罩+布袋除尘器+15 米高排气筒，颗粒物 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ，车间无组织颗粒物，采取车间密闭，颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2，二级要求；现场项目小件组对焊接，切割在焊接房内进行，大件组对焊接在厂房内进行，厂房内设有一台数控火焰等离子切割机，上述三处生产过程中产生的颗粒物经由抽风系统管道进入布袋除尘器，净化后通过 15 米高排气筒排放；经检测，颗粒物外排浓度、排放速率均满足标准要求；现场车间密闭，采取洒水措施，并设置有四台移动式焊烟净化器，经过检测，厂界无组织颗粒物满足标准要求；现场 10 号车间喷漆废气：非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物，采取密闭喷漆室+干式过滤（纸盒+过滤棉）+RCO 催化燃烧+15 米高排气筒，安装 VOCs 超标报警装置，执行河北省《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业大气污染物排放限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 颗粒物（染料尘）二级标准；喷砂废气/颗粒物：密闭喷砂房+旋风分离器+滤筒除尘器+15 米排气筒，焊接废气/颗粒物：集气罩+滤筒除尘器+15 米排气筒，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 颗粒物（其他）二级标准限值；厂区内非甲烷总烃/执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A1 特别排放限值；生产车间边界非甲烷总烃和二甲苯/执行河北省《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值；厂界的非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物，以上采取加强废气收集、车间密闭，同时车间门口安装 VOCs 超标报警装置/执行河北省《工业企业挥发性有机物排放控制标准》



(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界 (其他企业) 大气污染物浓度限值和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 颗粒物无组织排放浓度限值; 生活污水 COD、BOD5、SS、氨氮) 设置化粪池, 执行《污水综合排放标准》(GB8978-996) 表 4 中三级标准及邢台经济开发区王快镇污水处理厂进水水质要求; 以上为 10 号车间控制标准; 生产设备运行噪声执行《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准; 现场观察环保设备正常开启; 查运行管理记录: 2025 年 4 月 11 日 布袋除尘器 维护时间: 9:50 更换过滤棉, 负责人: 王磊。

固废的处置: 固体废物包括: 生产工序下脚料、除尘器收集尘集中外售, 不外排; 生活垃圾送环卫部门, 不外排; 数控激光切割机废过滤棉厂家带走, 合理处置; 危险废物: 生产工序废切削液、废机油暂存危废间, 交由有资质单位处置; 危废间做防渗防腐防风防淋处理; 企业有危险废物临时储藏间 1 个, 危废间 8.8m², 由专人管理 (已上锁), 危废储存间有“危险废物间”标识, 以及危险废物安全标识; 有登记台账, 目前量少还未处置; 查危废处置合同, 处置委托方: 河北银发华鼎环保科技有限公司 有效期: 2025 年 5 月 1 日至 2026 年 4 月 30 日废物品种: 废机油、废研磨泥、废切削液、废滤布、废切削液桶、废油桶、废活性炭、废过滤棉、废漆桶含漆纸盒、废漆渣; 现场提供 2025 年度的一般固废处置台账, 有登记有负责人、有去向, 符合要求。

噪声排放: 选用低噪设备、基础减震设备合理布置、加强维护, 厂房隔声, 运行噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008) 3 类 昼间≤65dB(A), 夜间≤55dB(A); 现场观察基本上有效控制。

意外触电: 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; 与负责人王磊沟通, 严禁非专职电气人员进行停、送电操作, 增加用电安全常识, 增强预防事故的能力; 设保护接地装置和接零, 对裸露导体及危险设备的隔离防护; 禁止带电检修或搬迁设备, 对用电设备和安全装置定期检修, 使其处于良好状态; 对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改; 严禁违章用电, 开关箱设置漏电保护器, 使用安全电压, 做好触电急救工作, 及时处理电气事故, 并适时进行演练, 以确保战之能胜; 做好电气安全资料档案管理工作; 制定安全标志, 并做好安装、维护、检查、宣传; 减少生产过程中对人员的伤害, 加强对工人的三级安全意识培训, 提高安全意识。

机械伤害: 制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域, 现场发现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; 生产设备均有按规定的要定期进行检测, 并确保性能良好, 设备维护保养情况; 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、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。

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; 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、焊接护目镜、喷塑防护服等), 同时公司加强班组安全管理活动, 提高员工安全生产意识; 人身伤害控制: 经交谈, 工人对薪资、福利表示满意, 能说出企业的员工代表; 与企业签订了劳动合同, 部分员工有缴纳社保, 部分交纳了意外保险。

现场查看生产过程运行控制情况: 原材料入厂验收过程的废气/车辆尾气、车辆噪声采取入场管制, 发放告知书; 固废, 下料过程设备开机运行噪声、颗粒物采取优化工艺、配置除尘器措施; 组对过程的



粉尘、噪声采取配置除尘器和设备基础减振；焊接（气焊）过程的焊接烟尘配置集气罩+滤筒除尘器+15 米排气筒和岗前培训； 喷砂过程的颗粒物采取密闭喷砂房+旋风分离器+滤筒除尘器+15 米排气筒，噪声是密闭抛丸机隔音；机加工过程的废气和噪声采取密闭车间内；打磨过程的固废定点存放、统一处置，噪声、粉尘采取密闭车间作业； 喷漆过程的非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物，采取密闭喷漆室+干式过滤（纸盒+过滤棉）+RCO 催化燃烧+15 米高排气筒，安装 VOCs 超标报警装置，噪声为密闭喷漆房隔音；检验过程的不合格品合规处置；职工盥洗废水泼洒抑尘不外排，循环冷却水不外排； 固体废弃物边角料、不合格产品、含油抹布和生活垃圾定点分类存放，危废存放在危废间由资质单位处置； 以上现场观察环保设备均有开启且运行正常； 原材料入厂验收过程的车辆伤害、起重伤害、砸伤、磕碰采取佩戴工作服、安全帽和防护装备，岗前培训，叉车工、司机等持证上岗，下料过程机械伤害、砸伤、磕碰、触电采取岗前培训、佩戴防护用品，现场观察下料操作工张拥军佩戴口罩、耳塞等防护用品； 组对过程的机械伤害、噪声、磕碰采取岗前培训、佩戴耳塞等防护用品，现场沟通操作工王少强知道安全事项；焊接（气焊）过程的烫伤、机械伤害、磕碰，现场观察操作工赵凯飞佩戴有防护面具、手套，经过沟通确定其进行过岗前培训； 喷砂过程的触电、磕碰、砸伤、机械伤害、起重伤害采取岗前培训、佩戴防护用品，现场观察操作工李春强，符合要求； 机加工过程的机械伤害、砸伤、磕碰、触电观察操作工宋聚民、高龙，佩戴有防护用品； 打磨过程与操作工张拥军沟通，知道危险源为机械伤害、砸伤、磕碰、触电，经过沟通其进行过岗前培训，现场佩戴有防护用品； 喷漆过程的废气噪声健康伤害、职业病、触电、机械伤害等采取岗前培训、佩戴防护用品，现场通过沟通和观察李春强符合要求； 环境和安全运行控制基本符合要求。

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 2025 年上半年目标完成情况统计，目标完成情况良好；

查 2025 年 1 月至 6 月份“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 and 安全管理制度等的执行情况等，检查结果：合格，未发现明显不符合，检查人：王磊；

提供环境“检测报告”编号：名华环检字【2025】第 061712 号 日期：2025 年 7 月 报告机构：河北名华质检技术服务有限公司 检测项目包括：有组织废气（颗粒物）、无组织废气（颗粒物）、厂界噪声；有组织废气检测了组对焊接、切割工序，厂界无组织和厂界环境噪声等，检测结果均达标；

提供“职业病危害现状评价报告书”编号：MHZX2024-092 日期：2024 年 12 月 10 日 报告机构：河北名华质检技术服务有限公司

提供职业病危害因素“检测报告” 报告编号：062024PJ099 日期：2024 年 12 月 4 日 报告机构：河北名华质检技术服务有限公司 检测结论：本次检测职业病危害因素 10 种，均符合相关规定要求。

现场提供“职业健康检查总结报告”，编号：YJ(ZJ)2024-458 体检机构：邢台冶金医院 检查结论为其他疾病或异常的李志波、张政等 13 名受检人员，可继续从事现接触的职业病危害作业。其他疾病或异常请贵单位通知其到相关临床科室进一步诊治。

合规性义务：查见 2025 年 3 月 15 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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 7 月 9-10 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，判标准确，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 7 月 25 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，输入未包含“与质量管理体系相关的内外部因素的变化；与环境管理体系相关的内、外部问题；其重要环境因素；监视和测量结果；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；工作人员的协商和参与的内容，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，已完成。管理评审基本符合要求。

现场与总经理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，需要进一步加强对标准的理解，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

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。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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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：无
- 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

现场查见认证证书及标识使用情况,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,河北君海机械科技有限公司的

☒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	☐ 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: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。