

项目编号：10631-2024-QO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：陕西钛搏世新材料科技有限公司

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）：郭力

审核组员（签字）：王蓓蓓

报告日期：

2024年9月11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：郭力

组员：王蓓蓓



受审核方名称：陕西钛搏世新材料科技有限公司

## 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
1	郭力	组长	Q:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263290 2022-N1OHSMS-1263290	Q:17.09.00,17.10.02 O:17.09.00,17.10.02
2	王蓓蓓	组员	Q:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1298242 2024-N1OHSMS-1298242	Q:17.09.00,17.10.02 O:17.09.00,17.10.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张飞	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, 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, 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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人



民共和国职业病防治法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GB/T 3621-2007《钛及钛合金板材》、GB/T 3622-1999《钛及钛合金带、箔材》、GB/T 9061-2006《金属切削机床 通用技术条件》、GB/T 16461-1996《单刃车削刀具寿命试验》、GB\_T 2965-2023 钛及钛合金棒材等。

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：2024年09月10日 上午至2024年09月11日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024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：钛材料的压延、切削加工服务

O：钛材料的压延、切削加工服务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：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇淡家村九组 01 号厂房

办公地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇淡家村九组 01 号厂房

经营地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇淡家村九组 01 号厂房

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 2024-09-09 8:30:00 上午至 2024-09-09 12:30:00 上午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：Q 生产及服务过程控制； Q 检验过程控制。 O 运行策划和控制； O 绩效测量和监视。

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（2）项，涉及部门/条款：综合部 7.2/质检部 8.6

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：2024 年 9 月 20 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 9 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产及服务过程控制； Q 检验过程控制。 O 运行策划和控制； O 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

### 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。

2) 风险提示：

Q 生产及服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。O 运行策划和控制； O 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

### 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：2023 年 2 月 27 日 体系实施时间： 2024 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

《营业执照》统一社会信用代码:91610301MACAD3H48W，注册资金：300 万(元)，2023-02-27 至 无固定期限。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 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：

生产流程：钛棒材进厂抽检合格--下料毛坯尺寸--制中心孔--模型模具准备--压力机模具毛坯--粗车加工头部--精车加工杆部--精车加工头部--铣销六角对边--滚丝加工--磁针抛光--检验--入库发货

关键过程：精加工；特殊过程：无 外包过程：产品运输。

## 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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了：

科学管理、品质至上、安全生产、优质服务、信誉第一。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。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《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

#### 一、质量目标：

1. 顾客满意率 $\geq 90\%$
2. 合同履约率 100%
3. 产品一次检验合格率 100%

#### 二、职业健康安全目标

1. 火灾事故为 0 次



2. 意外触电事故为 0 次。

抽查 2024 年 1 月以来，质量职业健康安全目标已经完成。

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。依照 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量职业健康安全方针、质量职业健康安全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。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

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；销售作业指导书；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。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、GB/T 3621-2007《钛及钛合金板材》、GB/T 3622-1999《钛及钛合金带、箔材》、GB/T 9061-2006《金属切削机床 通用技术条件》、GB/T 16461-1996《单刃车削刀具寿命试验》、GB\_T 2965-2023 钛及钛合金棒材等。均有有效版本，符合要求。

### 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

企业成立于 2023 年 2 月 27 日，注册资本 300 万人民币，法定代表人安春芳。注册地址和经营地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇淡家村九组 01 号厂房，生产地址为公司租赁，租赁合同签订于 2024 年 8 月 31 日，租赁期限 2024 年 9 月 1 日至 2027 年 9 月 1 日，租用三年。

现场了解到，企业办公生产地址总面积 200 平米，其中包含三个加工车间面积约 170 平米、一间办公室 20 平米、一间库房面积约 10 平米。生产分为加工中心、数控车床、冲压操作间、空气压缩机、磁针抛光机、TK365、滚丝机等设备及区域标识清晰，车间、办公区内配置了消防器材，通过畅通，布局合理。主要从事一般项目：钛材料的压延、切削加工服务。主要客户分布在欧美、东南亚，产品用于摩托车、汽车、游艇等。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610301MACAD3H48W，注册资金：300 万(元)，2023-02-27 至 无



固定期限。

查企业具有 2 张专利，为实用型专利，内容包含了：一种可抵抗温度影响的防松螺母、一种十二角结构的防松螺母组件等。

现有人员 20 人，设置综合部、销售部、质检部、生产部、财务部等，职责权限，明确清楚。在 2024 年 1 月 5 日发布 A 版管理手册，按照 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围：

Q：机钛材料的压延、切削加工服务

O：机钛材料的压延、切削加工服务所涉及场所的相关环境管理活动

Q：钛材料的压延、切削加工服务

O：钛材料的压延、切削加工服务所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产流程：钛棒材进厂抽检合格--下料毛坯尺寸--制中心孔--模型模具准备--压力机模具毛坯--粗车加工头部--精车加工杆部--精车加工头部--铣销六角对边--滚丝加工--磁针抛光--检验--入库发货

关键过程：精加工；特殊过程：无                      外包过程：产品运输。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要危险源清单》，包括：火灾、触电、交通事故、机械伤人等。

公司主要提供：钛材料的压延、切削加工服务。

公司产品执行标准：GB/T 3621-2007《钛及钛合金板材》、GB/T 3622-1999《钛及钛合金带、箔材》、GB/T 9061-2006《金属切削机床 通用技术条件》、GB/T 16461-1996《单刃车削刀具寿命试验》、GB/T 2965-2023 钛及钛合金棒材等。

策划输出的具体结果包括以下内容：

a) 确定产品和服务的要求；--产品标准

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、操作规程

c) 确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程：生产流程：钛棒材进厂抽检合格--下料毛坯尺寸--制中心孔--模型模具准备--压力机模具毛坯--粗车加工头部--精车加工杆部--精车加工头部--铣销六角对边--滚丝加工--磁针抛光--检验--入库发货

关键过程：精加工；特殊过程：无                      外包过程：产品运输。

d) 按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控

e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----经确认：暂无策划的更改。



公司承接业务的方式主要是：通过与顾客签订合同单，公司按顾客关于生产技术标准、要求等服务。总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

公司承接业务的方式主要是：通过与顾客签订合同单，公司按顾客关于生产技术标准、要求等服务。总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

查 1：顾客为：宝鸡程锦钛业股份有限公司，供货方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；此客户为长期合作伙伴，未签定正式销售合同，顾客以收集微信的形式下加工订单，查看了张飞的手机微信，顾客不定期进行下加工订单。订单内容包含了产品名称、图纸、数量、技术要求等。

抽查 2024 年 9 月 6 日订单：货物名称：12 角法兰螺母，规格：M12X1.5，材质：GR5，数量：500；货物名称：12 角法兰螺母，规格：1/2” -20，材质：GR5，数量：500 等。

查合同 2：宝鸡智慧钛工贸有限公司，合同编号：A20240607，供货方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；签订日期:2024-06-07；

合同内容包括：

名称	规格	材质	数量	价格	总价
12 角螺栓带垫片	m5*15	GR5	700	/	/
12 角法兰螺栓	m7*32	GR5	100	/	/
螺母	m7	GR5	610	/	/

同时查阅了《宝鸡智慧钛工贸有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，生产部、销售部、质检部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 3：宝鸡智慧钛工贸有限公司，合同编号：A20240401，供货方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；签订日期:2024-04-01；

合同内容包括：

名称	规格	材质	数量	价格	总价
T70 轮毂螺母	m14*1.5		200	/	/
T80 轮毂螺栓	m14*1.25*36		40	/	/
	m14*1.5*45		20	/	/
	m14*1.5*50		20	/	/
	m14*1.5*29		100	/	/
12 角螺母	m8*1.25		655	/	/
	3/8 “-24		100	/	/
	m7*24.5		650	/	/
	m7*24.5		47	/	/



同时查阅了《宝鸡智慧钛工贸有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，生产部、销售部、质检部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 4：宝鸡智慧钛工贸有限公司，合同编号：A20240516，供货方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；  
签订日期:2024-05-16；

合同内容包括：

名称	规格	材质	数量	颜色	价格	总价
T80, 锥垫, 活动垫圈	m14*1.5*29	GR5	240		/	/
	m14*1.5*40	GR5	110		/	/
T70 轮毂螺母	m12*1.5*40	GR5	220		/	/
12 角法兰螺栓	m10*1.5*35	GR5	100		/	/

同时查阅了《宝鸡智慧钛工贸有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，生产部、销售部、质检部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

另抽查其他 2 份销售合同，基本符合要求。

提供《合格供方名单》：抽查主要供应商 9 家，如下：

合格供方名称

陕西渭河工模具有限公司	模具
宝鸡市众飞工贸有限公司	切削液
陕西精玛特工业科技有限公司	刀具
宝鸡市程锦钛业股份有限公司	钛棒
宝鸡德茂森钛业有限公司	钛材料
顺丰、中通	产品运输

抽查 6 份供方(服务方)评价表。

针对合格供方宝鸡德茂森钛业有限公司、陕西渭河工模具有限公司、宝鸡市众飞工贸有限公司、陕西精玛特工业科技有限公司的评价：评价内容：企业资质(营业执照)、产品质量(产品质量证书、专利证书)、服务质量、价格、信誉、质量体系认证等；能够满足需求，详见 8.5.1 条款。符合相关规定，可继续纳入合格供方。编制：曹丹贞 审批：张飞 日期：2024.2.26

本公司需求物资的采购信息由销售部负责，与供应商签订服务、采购合同或协议。

1、抽查主要材料钛棒的采购合同，卖方：宝鸡德茂森钛业有限公司；买方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；签订日期：2024 年 5 月 9 日；抽查了送货单，包含了：单号：DMS20241030000061010，钛棒：TA2，



规格： $\phi 24$ ，重量：10kg 等共计 5 个型号的钛材料。

2、抽查采购合同，需方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；供方：宝鸡市众飞工贸有限公司；签订日期：2024 年 1 月 15 日；

采购产品名称：奥马士 901 切削液，2 桶；

3、另抽查了陕西精玛特工业科技有限公司（签订日期:2024.3.5）采购刀具采购合同，合同明确了产品信息和要求、质量、规格型号等信息，经确认基本符合要求；名称及规格：DB0602，数量：2 件。

4、再抽查主要材料钛棒的采购合同，卖方：宝鸡市程锦钛业股份有限公司；买方：陕西钛搏世新材料科技有限公司；抽查了送货单，包含了，钛棒：TC4，规格： $\phi 8*3000$ ，重量：120kg 等共计 3 个型号的钛材料。

公司编制了《采购过程控制程序》，要求对公司激光天然气泄漏检测仪器生产（有资质要求的除外）及相关软件开发的供应方的选择、购买、验收、储存。

公司对产品外观、型号规格、数量、合格证、质量技术要求、国家、行业相关产品服务的技术性能指标等进行了验收。经询问公司采购产品主要根据需求，根据公司《采购过程控制程序》要求进行验收，采购品的验收物品到货后，按照物品的名称、型号、规格、数量按装箱清单逐一检查验收，合格后验收人员在验收单上签字；外送检定/校准溯源的仪器设备及参考标准进行了逐项验收，合格后验收人员在验收单上签字；现场查阅了验收单，验收基本符合要求。

公司外部供方的管理基本符合要求。

在生产部查看，提供有钛材料的压延、切削加工服务；其认证范围处于正常经营情况。

生产流程：钛棒材进厂抽检合格—下料毛坯尺寸—制中心孔—模型模具准备—压力机模具毛坯—粗车加工头部—精车加工杆部—精车加工头部—铣销六角对边—滚丝加工—磁针抛光—检验—入库发货；其生产过程主要由生产部执行。

生产部不可接受危险源有：1 意外触电、2 机械事故、3 火灾发生。

生产部根据部门的不可接受危险源，策划的环境管理制度有：《危险源辨识、风险评价与控制程序》《职业健康安全管理绩效监测程序》《应急准备和响应控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

现场查看对各危险源的控制情况：

1、机械伤害/物体打击管理：现场查看，作业过程要求 1) 操作前穿好劳动保护用品，严格执行安全操作规程；2) 钻床运转时，禁止在转动件内及附近清理卫生；3) 加强现场检查与维护；4) 起转运物品时、佩戴防护手套，安全防护。

2、触电事故管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、配电箱、开关键等进行安全检查，发现问题及时进行处理，设置规范，无不符合情况。生产车间张示了触电事故处



理方法，并定期对员工进行安全教育：1）迅速切断电源，或者用绝缘物体挑开电线或带点物体，是伤者尽快脱离电源；2）将伤者移至安全地点；3）若触电者失去知觉，心脏、呼吸还在，应使其平卧，退去衣服，以利呼吸；4）若触电者呼吸、脉搏停止，必须实施人工呼吸或胸外心脏按压法抢救；5、向上级报告，并拨打急救电话，送医救治。

3、职业病危害因素管理：无职业病危害岗位。现场无粉尘产生，现场噪音主要来源加工中心的设备如冲床、精密数控车床、数控车床、冲压机、空气压缩机、磁针抛光机、TK365、滚丝机、攻丝机、钻床等运行产生的噪音，设备均采用降噪措施，企业为员工配备降噪耳塞，符合管理要求。

#### 4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

查，生产部员工定期参加综合部的消防、应急、逃生培训和演习。

钛材料延压、切削生产加工过程生命周期中：原材料钛棒获取于企业供应商购买原材料，以及现场管控情况，能够满足要求，产品生命周期结束后作为一般固体废弃物如金属屑，统一回收处理。

公司编制针对不同的紧急情况或潜在的事故，按《触电应急预案》、《火灾应急预案》和《机械事故应急预案》等制定应急预案，定期演练。现场观察，规定了应急小组成员、成立应急救援队、小组分工、应急演练等内容。经查符合要求。

提供了火灾应急演练实施记录，查：2024年6月18日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

提供了火灾应急演练实施记录，查：2024年4月24日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

提供了触电应急演练记录，实施时间为2024年4月24日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

提供了钻床夹手应急演练记录，实施时间为2024年4月24日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

公司提供了消防器材分布情况表，经查安全设施有消防栓，室内消火栓，经查都在有效期内。经查配备及准备等符合要求，现场巡查，各类物资到位，消防器材在有效期内。

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张飞，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，专业从事钛材料的延压、切削，均依据相关标准和顾客要求、样件生产，顾客对产的要求主要是尺寸、材质。

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，一直按



标准要求 and 顾客要求、顾客样件生产。

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、图纸、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。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

企业目前从事的是“钛材料的压延、切削加工服务”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

获得规定以下内容的文件化信息：

生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法；金属及其他无机覆盖层 金属表面在清洗和准备 第 1 部分：钢铁及其合金 GB/T34626.1-2017、第 2 部分：有色金属及其合金 GB/T34626.2-2017、钛及钛合金板材 GB/T3621-2022、钛及钛合金锻件 GB/T25137-2010、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016 及公司相关工艺规范等；

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产部通过下达的《生产计划任务书》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《加工单》《出库单》《入库单》《原材料检验规范》、《加工工艺流程》、《加工图纸》、《岗位操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，远程观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了千分尺、数显游标卡尺等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了尺寸、外观等监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 质检部负责对产品的放行，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行上门提货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。

I) 生产部负责关键过程的确认和控制，经公司识别，确定了关键过程精加工。提供了相关的过程确



认报告，对过程所涉及的人员、技术、设备、服务能力等进行了确认，提供了《过程确认表》，确认时间：2024.4.28，符合。

#### 1) 原材料

查“原材料检验记录”，包括产品名称、规格型号；来料方顾客：宝鸡市程锦钛业股份有限公司、宝鸡德茂森钛业有限公司、陕西精玛特工业科技有限公司

抽样数量、检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容。

——抽取：产品名称：钛棒

产品名称	炉号	牌号	批号	规格	数量	执行标准
钛棒	20240108	TC4	240108-2#	Ø7*3000	128KG	GB/T2965-2007
				Ø12*3000	86KG	
				Ø14*3000	165KG	
				Ø11*3000	140KG	

外观：特有金属色。试样状态：M，外形尺寸合格，表面质量合格，探伤检验合格。

化学组分：Al:6.16%，Fe:0.16%，C:0.019%，V:4.18%，N:0.009%，H:0.0086%，O:0.132%，其它元素总和<0.4%

与加工单要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：马新敏 日期：2024年9月2日 检验结论：合格。

袁海波 日期：2024年9月2日 检验结论：合格。

另抽上述原材料2024年3月29日的检验记录2份，同上，符合要求。

抽查奥马士901切削液，2桶；提供送货单，查看外观、合格证标签、规格型号等符合要求。

抽查刀具采购验收单，产品信息和要求、质量、规格型号等信息，经确认基本符合要求；名称及规格：DB0602，数量：2件。

#### 查过程控制

钛材料延压、切削加工工艺过程，所使用的加工设备、检测仪器均不同。查2024年8月14日《产品质量跟踪卡》：

材料供应商：铭海样品

材料名称：锐槽螺母，规格型号：M14\*1.5\*38，M12\*1.5\*38，投产量：各两件，投产日期：2024.08.14，材料牌号：TC4，加工设备：1号钻床。

下料：Ø24\*39+0.1。

查2024年8月14日《产品质量跟踪卡》：材料供应商：铭海样品

材料名称：外二角法兰螺母，规格型号：5/16-18\*11/4，投产量：210件，投产日期：2024.04.10，材



料牌号：TC4，加工设备：1号钻床、2号钻床。

下料： $\varnothing 12 \times 52.5 \pm 0.1$ 。

工序包含了来料检验、锯切、粗车加工头部、精车加工杆部、精车加工头部、铣削六角对边、滚丝加工、磁针抛光、检验等过程。

操作者：王小娟、袁海波、闫敏等。

一、查看了钛材料延压过程：

1) 检查设备：确保压力机和冲模正常工作，检查设备润滑油、冷却系统等。原材料准备：确认原材料的质量和尺寸符合要求，确保没有明显缺陷。模具安装：将冲模安装到压力机上，并进行调试，确保模具对中。设定工艺参数：根据零部件的要求设置压力、速度等参数。2) 上料：冲压操作，将材料送入模具，启动杨力冲压进行冲压操作。调节高频磁感加热，输出电流 579A，加热钛螺母后，放至模具中，调节冲压机压力 80 吨，设置复位角度  $360^\circ$  控制角度。参数可根据板材板型及表面状态及时调整。3) 检测：质量检查：冲压过程中定期检查零部件的尺寸、形状及表面质量，确保符合技术标准。并记录。4) 自动锯切：后处理：对冲压后的零部件进行去毛刺、清洗、表面处理等。5) 入库：检验合格的板材，用行车吊料至成品区，进行防护，做好发货准备。安全注意事项：操作人员应穿戴适当的个人防护装备，如安全眼镜、手套、工作服等。在操作前，检查设备是否正常工作，确保冲模安装牢固。冲压过程中避免直接用手接触模具或材料，防止意外伤害。设备运行时不得擅自调整参数，避免设备故障和人员伤害。

现场查看工艺技术参数，设置参数合理，设备运行稳定。

现场查看员工王小娟正在使用杨力冲床机对钛螺母进行延压，设备操作熟练，基本符合要求。

二、查看了钛材料切削过程：

1) 切削前准备

机床选择与检查

1. 选用适合钛材料切削加工的机床，确保机床的精度、刚性和稳定性满足要求。

检查机床的各部件是否正常运转，包括主轴、导轨、刀具夹持系统等。

2. 刀具选择与准备

根据钛材料的特性和加工要求，选择合适的刀具。一般推荐使用硬质合金刀具或涂层刀具。检查刀具的刃口是否锋利，有无破损或磨损。如有需要，进行刀具的刃磨或更换。

3. 夹具选择与安装

选择合适的夹具，确保工件在加工过程中能够牢固固定，不会发生位移或振动。正确安装夹具，调整夹紧力，避免对工件造成损伤。

4. 工件准备

检查工件的尺寸、形状和表面质量，确保符合加工要求。对工件进行必要的清洁和去毛刺处理，去除



表面的油污、杂质和氧化皮。

#### 5. 切削参数设置

切削速度：钛材料的切削速度一般较低，在 30 - 90 m/min 之间。具体的切削速度应根据刀具材料、工件材料、加工方式等因素进行调整。

#### 6. 进给量

进给量应根据刀具的直径、切削深度和工件的材料等因素进行选择。一般来说，进给量不宜过大，以避免刀具磨损过快和工件表面质量下降。

#### 7. 切削深度

切削深度应根据工件的尺寸、加工精度要求和机床的功率等因素进行确定。一般情况下，切削深度不宜过大，以减少刀具的负荷和磨损。

#### 8. 切削过程操作

刀具安装与对刀，正确安装刀具，确保刀具的安装角度和位置准确无误。进行对刀操作，确定刀具与工件的相对位置。可以使用对刀仪或试切法进行对刀。

#### 9. 切削液的使用

在切削过程中，应使用合适的切削液，以降低切削温度、减少刀具磨损和提高工件表面质量。使用水溶性切削液，如乳化液或合成切削液。切削液的流量和压力应根据加工情况进行调整。

#### 10. 切削过程监控

在切削过程中，应密切关注机床的运行状态和工件的加工情况。注意观察切削力、切削温度、刀具磨损等参数的变化。如发现异常情况，应立即停机检查，排除故障后再继续加工。

安全注意事项：操作人员应穿戴好个人防护装备，如安全帽、防护眼镜、手套等。严格遵守机床的操作规程，不得违规操作。加工过程中，不得用手触摸刀具和工件，以免发生危险。

现场查看王小娟，操作精密数控机床对外二角法兰螺母进行切削作业，按照作业指导书进行操作，符合要求。

#### 2) 现场查看抛光过程

待螺母表面所有缺陷都处理干净以后，对螺母表面进行抛光处理。技术要求：1) 钛及钛合金螺母半成品选用磁针抛光机 60#料 1~2 次(下压压力 0~2mpa)，使其板材表面无明显刀纹时，再次使用 80#钢刷进行抛光处理。2) 不同钛金属材质的零部件按照技术要求和执行标准进行抛光达到委托厂家对表面质量的要求。

3) 生产结束后，在板材的右下方标识好委托厂家的生产顺号。

现场查员工李婷正在磁针抛光机抛光螺母，行走速度在 104.0mm/min 进行抛光作业，设备操作熟练。

#### 3) 查看检验过程

a) 根据委托厂家技术要求对生产完毕板材的表面及厚度进行检查，并做好相应记录。b) 在检查过程



中，要轻拿轻放，严防表面擦伤。c) 对抛光后的螺母进行检查，如有毛刺、裂纹、压坑等缺陷，继续重复修磨、抛光。d) 抛光后如果有个别缺陷未修净，用高速抛光机进行处理表面纹路，确保表面质量。e) 检查中，对各类不允许缺陷如：压坑、裂纹、起皮、夹杂、分层、折痕等使用记号笔将缺陷圈示，经检查不合格的板材应按类别用记号笔在板材上注明，便于后需处理。检验记录见 8.6 条款。

7) 查看入库及出库过程：钛棒材料经检查合格后，整齐堆在合格品区域。通知委托厂家进行提货，联系运输车辆，并做好相应转出记录。

各操作过程中员工设备操作熟练，能够满足工序过程控制需求。

d) 使用适宜的设备和过程环境：

主要生产设备：杨力冲床 1 台、加工中心 2 台、精密数控车床 3 台、数控车床 1 台、冲压机 1 台、空气压缩机 1 台、磁针抛光机 1 台、TK365 1 台、滚丝机 1 台、攻丝机 1 台、钻床、高频加热 1 台、高速抛光机 1 台等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 操作人员、检验人员均经培训合格后上岗，能胜任本岗位要求；详见 7.1.4 审核记录。

f) 各过程产品均可通过后续的监视或测量加以验证，故无需确认过程。

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

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：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产部负责改进落实。

又查看了其他 2 份钛螺丝的生产过程记录，基本符合要求。

生产部门过程控制基本有效。。

又抽查了其他部件和材料的入厂检验记录，基本符合要求。

过程检验、成品检验：

抽查出示近期《产品质量跟踪卡》生产日期：2024.08.20，送货日期 2024-09-05

规格型号：M14\*1.5\*38

产品名称：T70 螺栓 下料：Ø15\*77+0.1，投产数量：1050 件 材料牌号：TC4；

使用设备：冲压机、数控车床 1、数控车床 2、滚丝机，实际产量 1046 件。



操作人：李婷、王小娟、钱均文等；检验人：曹丹贞，包装入库，库管：郭芸芳，2024.09.05。

又查了3份出厂报告，基本符合要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

生产部门过程控制基本有效。

### 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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年4月29-30日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，并由总经授权，现场与内审员沟通，能够基本掌握内容的技巧和程序，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对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。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年5月30日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

### 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《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合



格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

### 3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

## 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）：

现场查看，现有人员 21 人。企业地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇淡家村九组 01 号厂房，为兄弟公司自有，无偿使用。现场了解到，企业为管畅集团下属公司，与兄弟公司西安管畅环保科技有限公司共用同一办公、生产场所，且为单一场所。面积共计为 660 平米，其中车间面积约 200 平、仓库面积约 100 平米、办公区面积约 360 平米，共 5 间办公室，2 间会议室，生产分为组装、测试、维修区等标识清晰，车间、办公区内配置了消防器材，通过畅通，布局合理。生产设备：主要组装用的工具，包括恒温焊台、笔记本电脑、螺丝刀等工具套装等。特种设备：无。监视和测量设备：高低温试验箱、台式光功率计等。办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：汽车等。环境设备设施：灭火器、垃圾桶等。无食堂。

### 2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

### 3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

### 4) 文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 钛材料的压延、切削加工服务

O: 钛材料的压延、切削加工服务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, (陕西钛搏世新材料科技有限公司) 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 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:郭力、王蓓蓓



## 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。