

项目编号: 10301-2023-EnMS-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 中航卓越锻造(无锡)有限公司

审核体系: ☐质量管理体系(QMS) ☐50430(EC)

☐环境管理体系(EMS)

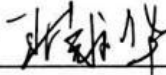
☐职业健康安全管理体系(OHSMS)

☒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): 马成双 

审核组员(签字): 王献华 

报告日期: 2025年3月29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：马成双

组员：王献华



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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.7
B	王献华	组员	审核员	2024-N1EnMS-1244982	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	顾龙海、魏立波	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**能源管理体系**）认证后，☒进行第二次监督审核☐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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018, RB/T119-2015

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☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国可再生能源法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国水法、固定资产投资项目节能审查办法（2016）、高耗能老旧电信设备淘汰目录等；

e) 适用的产品（服务）能源标准：GB17167-2006用能单位能源计量器具配备和管理通则、GB589-2020综合能耗计算通则、GB/T 36713-2018能源管理体系 能源基准及能源绩效参数、RB/T 119-2015《能源管理体系 机



械制造企业认证要求》等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年03月28日 上午至2025年03月29日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年4月10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）：

锻件的生产所涉及的能源管理活动。

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：无锡市惠山区玉祁街道玉东村

办公地址：无锡市惠山区玉祁工业集中区祁北路 18 号

经营地址：无锡市惠山区玉祁工业集中区祁北路 18 号/无锡市惠山区玉祁街道锦舟路 9 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）：无。

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:无

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 3 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

下次再认证时需要关注能源数据收集、绩效核算。

3) 本次审核发现的正面信息：



未发生相关方投诉；

相关运行控制保持较好；

完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

相关资质保持有效；

企业现场管理，包括生产现场、设备管理等，基础管理较好；

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，能源管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。能源管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

人员对能源管理体系认知不深，导致《能源评审》中出现问题，应该加强人员培训。

注意能耗数据、产值数据、产量数据的统计。

2024 年综合能耗为 11077.1633tce，随着企业发展，注意节能、增加节能降耗改进措施。

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

提供 2024 年目标及完成情况：

2024 年能源目标为：单位产品综合能耗 ≤ 200.5938 Kgce/吨、单位产值综合能耗 ≤ 161.3632 kgce/万元；
2024 年 1-12 月份能源目标完成情况：单位产品综合能耗：223.006Kgce/吨、单位产值综合能耗 243.717 kgce/万元；

通过上述指标情况可以看出2024年1-12月份单位产品综合能耗、单位产品综合能耗、单位产值综合能耗均呈上升趋势，已经与负责人沟通，进行原因分析，认真落实节能目标，积极开展节能降耗。后续审核继续关注。

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）

企业主要包括新老厂房 2 个厂区，新厂宗地面积 41998.50m²，建筑面积 32410.76m²；老厂区建筑面积 23232.97m²。主要功能单位包括：老厂：办公楼 1 栋 5 层；锻造 1、2 号线 2 个车间、机修车间/原材、1 个原材区、检验中心 1 个；新厂：办公楼 1 栋 5 层；金加工车间 1 个、热处理车间 1 个、成品仓库 1 个。

公司有双柱卧式带锯床、立锯、电火花线切割、双柱立式车床、双柱立车、单柱立车、台式钻床、龙门数控铣床、摇臂钻床、天然气加热炉、全纤维室式铝合金炉、高温室式炉、热处理室式台车、热处理室式炉、台车式回火炉、罩式淬火炉、锻造液压机、径轴向轧环机、径轴向碾环机、锻造操作机、装取料机



械手、数控涨形机、电动双梁桥式起重机、电动平车、空压机等多种设备，用于保证生产。

特种设备：新厂：电梯 2 部、行车 13 台；老厂：电梯 1 部；行车 20 台。

公司有红外测温仪、电子吊秤、光谱仪、合金分析仪、超声波探伤仪、布氏硬度计、洛氏硬度计、读数显微镜、万能试验机、高温拉伸试验机、金属摆锤冲击实验机、高温蠕变持久试验机、标准测力仪、冲击试样缺口投影仪、金相显微镜、磁粉探伤仪、等用于研发和产品检测。公司配备有水表、电表、燃气流量表用于能源消耗量计量。

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、操作人员、检验人员等，人力资源满足公司运营和体系运行需要。

负责人介绍公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求，当任务紧张时，公司会将预备热处理和粗车加工委外加工，以保证产品供应。

查持证上岗人员资质保持，抽查特种作业证书和特种设备操作证书，记录信息如下，均在有效期内。

序号	姓名	作业种类	证书编号	有效日期
1	张海楠	起重机械作业	342422199101077578	2027.08
2	朱兆田	起重机械作业	342422197310118576	2027.08
3	刘金	起重机械作业	320283198611203919	2027.08
4	黄辉	起重机械作业	342422198509137576	2027.08
5	张俊	起重机械作业	41132519900322941X	2028.05
6	沈明	焊接与热切割作业	T320283199001143933	2025.12.19
7	周惠刚	电工作业	T320222198201213919	2024.05.17
8	余晓东	高处作业	T32028319911019393X	2026.11.12

和人事行政部迎审人员沟通，其对公司的能源方针，自己对能源管理体系有效性的贡献，自己的行为对能源绩效的影响，以及不符合能源管理体系要求的后果，这些都有一定的了解，基本具备能源管理意识。

企业编制有《能源采购控制程序》（编号：En/ZY-EnP-11）对能源采购管控的目的、范围、职责、工作程序作出了规定。

抽查设备的采购合同如下：

序 号	供应商名称	供应产品	合同编号	签订日期
1	济南衡均数控机械有限公司	数控辗环机	/	2024. 9. 6
2	徐州达一重锻科技有限公司	双柱快锻液压机	/	2024. 9. 32

抽：原材料的采购情况

序 号	供应商名称	供应产品	合同编号	签订日期
1	安徽林洪重工科技有限公司	钢锭	/	2025. 3. 3

企业采购的能源主要有电、水、天然气。供水方：无锡市水务集团有限公司；供气方为：无锡华润燃气有限公司；供电方为：中能江苏焦电有限公司。2024年度水、电和天然气发票均可追溯。

一、工艺流程：

锻件的生产工序主要包括：原材料锯料→锻前加热→锻造制坯→预备热处理→性能热处理→理化检测→



机加工→超声波探伤，完工检查→入库包装发运。

(1)原材料锯料：使用锯床设备将连铸圆/钢锭等原材料锯切成工艺长度尺寸。

(2)锻前加热：依据加热工艺对坯料升温加热，保持一定的加热时间，增加坯料的可锻性。采用天然气、电加热。

(3)锻造制坯：依据锻造工艺对坯料进行锻粗、拔长、冲孔、马扩、辗环等变形工序，使坯料成形至一定的尺寸。通过锻造消除金属在冶炼过程中产生的铸态疏松等缺陷，优化微观组织结构，改善机械性能。

(4)预备热处理：采用天然气、电加热的罩式炉、台车炉、室式炉设备，为后道工序的机加或最终热处理提供一个良好的切削性能或良好的均匀的组织形态而进行的热处理，一般有正火、正回火、退火等。

(5)性能热处理：同样采用的是天然气、电加热的罩式炉、台车炉、室式炉设备，辅以淬火槽、冷却塔等冷却设备，多采用淬火、正火、高温回火等工艺以达到技术条件所要求的性能。

(6)理化检测：采用力学拉伸试验机、冲击试验机、金相显微镜等理化设备，对试样进行检测，判定锻件热处理过程是否满足技术要求。

(7)机加工：利用车床进行加工，车去调质工段产生的氧化层金属，达到探伤需求光洁度，获得客户需求的产品形状和尺寸。

(8)超声波探伤，完工检查：通过超声波检查锻件内部组织是否合格，和对机加表面外观、粗糙度、尺寸等进行全面检查。

(9)入库包装发运：对超声波探伤、完工检查合格的锻件办理入库，包装发运。

负责人介绍，企业生产任务采用 MES 系统下达任务单的形式进行传递，查见车间生产计划单，ZY/QR-SC01：

生产车间： 02

设备编号： FG05

2025/3/23

序号	产品编号	规格型号	材质	数量	重量	级别	交货状态	料源	交货期	序列号
1	1493-01-C	Φ3330/Φ2405×75	20#	2	4842	II	正火 I 回火 I UT 检测 硬度检测 独立试棒, 取样理化 检测按图加 TUT 检测	本厂料	2025-03-06	9,498
2	1493-01-C	Φ3330/Φ2405×75	20#	10	4842	II	正火 I 回火 IUT 检测 硬度检测 检测独	本厂料	2025-03-06	99-108



							立试棒, 取样理化检测按图加工 UT 检测			
3	1493-01-C	Φ 3330/Φ 2405×75	20#	2	4842	II	正火 I 回火 I UT 检测 硬度检测 独立试棒, 取样理化检测按图加工 IIT 检测	本厂料	2025-03-06	71-72
				14件	67788					
生产车间: 02				设备编号: FG07			2025/3/23			
序号	产品编号	规格型号	材质	数量	重量	级别	交货状态	料源	交货期	序列号
1	538-221-A	Φ 2324/Φ 1980×427	42CrMo4	5	4809	III	等温正火 UT 检测 硬度检测 检测金相检验 按图, 加工 IT 检测	本厂料	2025-03-23	18, 20-23
2	538-221-A	Φ 2324/Φ 1980×427	42CrMo4	3	4809	III	等温正火 UT 检测 硬度检测 检测金相检验 按图, 加工 LIT 检测	本厂料	2025-03-23	16-17, 19
3	1193-143-B	Φ 2327/Φ 1983×428 加样	42CrMo	1	5341	III	等温正火 UT 检测 硬度检测 检测金相检验 本体, 取样理化检测按	本厂料	2025-03-29	1



							图加工 IIT 检测			
4	538-224-A	Φ 2453/Φ 2100×464	42CrMo4	3	5719	III	正回火 UT 检测 硬度检测 金相 检验按 图加工 UT 检测	本 厂 料	2025-03-23	7-9
				12 件	60970					
生产车间: 02 设备编号: FG08 2025/3/23										
序号	产品编号	规格型号	材质	数量	重量	级别	交货状态	料源	交货期	序列号
1	214-274-A	Φ 1151/Φ 937.236× 72936	40CrNiMoA	3	2672	III	正火 I 正回火 UT 检测 硬度检测 按图 加工, UT 检测	本 厂 料	2025-03-28	1-3
2	1072-16-A	Φ 7560/Φ 7200×150	S30408	1	8660	III	固溶 UT 检测硬度 检测 独立试 棒取样 理化, 检 测按图 加工 IIT 检测	本 厂 料	2025-04-02	1
3	1072-16-A	Φ 7560/Φ 7200×150	S30408	2	8660	III	固溶 UT 检测硬度 检测 独立试 棒取样 理化, 检 测按图 加工 LT 检测	本 厂 料	2025-04-02	2-3
4	1072-16-B	Φ 7560/Φ 7200×150	S30408	3	8660	III	固溶 UT 检测硬度 检测 独立试 棒取样	本 厂 料	2025-04-02	1-3



							理化, 检测按图加工 IT 检测			
	1072-16-AB 试棒	Φ 35×350	S30408	1			用冲芯打			1
				9 件	59976					

生产车间: 01

设备编号: FG03

2025/3/25

序号	产品编号	规格型号	材质	数量	重量	级别	交货状态	料源	交货期	序列号
1	1193-145-N	Φ 1622/ Φ 1394×251	42CrMo	2	1391	III	等温正火 UT 检测硬度 检测金相 检验按图, 加工 UT 检测	本厂料	2025-04-11	1-2
2	647-109-B	Φ 1350/ Φ 113×132	SAE4340	1	1937	III	正火 II UT 检测钻孔 粗车淬火 回火 I UT 检, 测硬度 检测按图 加工 UT 检测 去应力退火	本厂料	2025-04-30	1
3	1193-145-L	Φ 1642/ Φ 1388×324	42CrMo	4	1943	III	等温正火 UT 检测硬度 检测金相 检验按图, 加工 UT 检测	本厂料	2025-04-11	1-4
4	972-170-A 补	Φ 2095/ Φ 1880×360	42CrMo	1	2490	III	淬火回火 I UT 检测 硬度检测 按图加工 UT, 检测	本厂料	2025-03-19	2
5	647-109-A	Φ 1350/ Φ 113×132 本体 取样	SAE4340	1	2539	III	正火 II UT 检测钻孔 粗车淬火 回火 I UT 检, 测硬度 检测本体 取样理化 检测本体	本厂料	2025-04-30	1



							取样			
6	285-311-B	Φ3432/Φ3170×240	42CrMo4	8	3254	III	淬火回火 I 胀形硬 度检测 UT 检测	本 厂 料	2025-03-31	5-9, 16-18
				17 件	43552					

车间生产现场查见产品工序流转卡，记录从原材料锯料开始到入库包装发运，均有相关过程记录并且有各相关操作者完工签字记录，以及检验员检验记录。同时在生产现场查见锻造制坯作业指导书、下料操作指导书、锻造加热生产指导书、锻件生产操作规定、热处理生产操作指导、锻件热处理工艺卡、加热炉运行记录表等，操作过程满足标准的要求。各生产车间能够按期完成生产任务。

查设备维护保养情况：

企业提供 2025 年度生产设备检修计划表，有编制、审批和批准。提供有（循环冷却）设备检修计划，（锻压）设备检修计划，（切削）设备检修计划，每类计划内包含检修设备的编号、设备名称、设备型号、存放地点、具体的检修日期等，通过现场查见设备处均有设备维护履历卡和日常点检记录。设备维护保养情况符合要求。

现场巡视情况：

现场查看生产控制和设备运行情况，部分生产设备正在运行现场生产秩序良好，未发现跑冒滴漏现象；

现场巡视情况：

新厂区：车工作业 产品编号 1193-143-B，规格型号 Φ 2327/Φ 1983×428 加样，材质 42CrMo，粗车平面加工。

老厂区：锻造工工序产品编号 1193-145-N，规格型号 Φ 1622/Φ 1394×251，材质 42CrMo，锻造制坯。

生产过程控制基本符合要求。

夜班巡查：

夜班查看各车间灯光明亮，设备运转正常，生产过程用能情况和管控情况与白班相同。在生产现场查见由班长带领夜班员工，在按照订单要求有序生产，生产设备布局合理，车间内灯光明亮。车间间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常，各类机器工作正常，有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能，保持设备正常运转；夜班员工精神状态较好，现场生产井然有序，与白班生产相同，一切有序正常。

公司制定了《设计控制程序》（编号：ZY-EnP-11），对设计过程中能源管控工作的目的、范围、工作职责等方面作出了规定。

负责人介绍技术部在新产品和工艺设计过程中关注国家节能要求，注意先进节能设备和工艺的使用。对于已有产品生产过程，注意挖掘节能潜力，通过工艺优化来达到提质降耗的目的。

负责人介绍技术部在 2024 年有 1 项技术改进项目：

项目投资(万元)：500，建设性质：改建，拟投入生产运营日期：2025-01-01，

建设内容及规模：

- 1、建立完善能源管控体系，确保体系运行有效。
- 2、改造高能耗设备降低设备能耗，淘汰更换高能耗旧电器。
- 3、改进优化工艺流程，降低设备能耗，
- 4、优化生产排班、科学用能，形成节约用能的工作习惯。
- 5、加强设备管理、持续改造设备，降低“三废”排放。目预计投入 500 万，其中环境投资约 100 万(环境治理设施与低噪声电机)。



目前本技术改进项目持续推进中，更换电机76台。

能源绩效情况：

企业以【单位产品综合能耗（Kgce/吨）、单位产值综合能耗（Kgce/万元）】作为能源绩效参数，以2023年的实际值作为能源基准制定了2024年的能源管理绩效目标。

能源绩效值核算过程如下：2024年1-12月能源绩效核算

一、综合能耗（当量：kgce）	11077163.33			
	消耗量	kgce	折标系数	占比
1. 电力（kwh）	26883955	3304038.070	0.1229	29.83%
2. 汽油（kg）	19046	28024.284	1.4714	0.25%
3. 柴油(kg)	1919	2796.175	1.4571	0.03%
4. 天然气（m³）	6346262	7706265.947	1.2143	69.57%
5. 氮气（m³）	24.7	16.584	0.6714	0.00%
6. 氧气（m³）	11604.6	4641.840	0.4	0.04%
7. 二氧化碳（m³）	344.2	73.762	0.2143	0.00%
8. 丙烷（m³）	705	8303.913	11.7786	0.07%
9. 高纯氮（m³）	2.4	0.960	0.4	0.00%
10. 高纯氩（m³）	40.6	27.202	0.67	0.00%
11. 乙炔（m³）	893	7424.670	8.3143	0.07%
12 自来水（t）	60482	15549.922	0.2571	0.14%
二、锻件工业产量（吨）	49672			
三、工业总产值（万元）	45451			
四、万元工业产值综合能耗（kgce/万元）	243.717			
五、单位产品综合能耗（kgce/吨）	223.006			

2023年1-12月能源绩效

一、综合能耗（当量：kgce）	9598210.715			
	消耗量	kgce	折标系数	占比
1. 电力（kwh）	19440839	2389279.13	0.1229	24.89%
2. 汽油（kg）	30069.175	44243.784	1.4714	0.46%
3. 柴油(kg)	1871.68725	2727.235	1.4571	0.03%
4. 天然气（m³）	5867254	7124606.532	1.2143	74.23%
5. 氮气（m³）	22.4216	15.054	0.6714	0.00%
6. 氧气（m³）	16522.74169	6609.097	0.4	0.07%
7. 二氧化碳（m³）	251.52504	53.902	0.2143	0.00%
8. 丙烷（m³）	921.63	10855.511	11.7786	0.11%
9. 高纯氮（m³）	44.81792	17.927	0.4	0.00%
10. 高纯氩（m³）	50.4486	33.801	0.67	0.00%
11. 乙炔（m³）	1482.9045	12329.313	8.3143	0.13%
12 自来水（t）	28936	7439.446	0.2571	0.08%



二、锻件工业产量（吨）	47849	
三、工业总产值（万元）	59482	
四、万元工业产值综合能耗（kgce/万元）	161.3632	
五、单位产品综合能耗（kgce/吨）	200.5938	

企业制定能源数据收集方案，收集的能源数据，应与需要监视和测量的能源关键特性相匹配，至少应包括以下 6 个关键特性数据。

一是，在实现能源目标和能源指标方面的措施有效性（如管理方案实施前后的能源消耗、合格产品产量或工作量等数据）。

二是，能源绩效参数（包括各项能源绩效参数及其相关的能源基准所需的数据，如某一时间点或时间段的能源消耗、合格产品产量或工作量等）。

三是，主要能源使用有关的运行（如相关变量的控制数据）。

四是，实际能源消耗水平（数量、单耗等）和预期的对比。

五是，组织层面能源有关的其他监视和评价（如总产值、综合能耗等）。

六是，其他影响能源消耗的数据。

七是，2024 年全年的各种能源的消耗量、产量和产值；

查能耗数据收集：

名称	单位	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	合计
产值	万元	3341	2345	3812	5432	4644	3694	4036	3811	4095	3312	3126	3803	45,451
产量	吨	3169	2001	4621	5564	5065	4074	4893	4027	4266	3810	3815	4364	49,672
能源类型														
电	kW·h	2237082	1160863	2439342	2643657	2081838	2389858	2659857	2274531	2265250	1805294	2314003	2612380	26,883,955
汽油	Kg					9202.1204		3406.5632			6437.4182			19,046
柴油	Kg			877.2						1035.4013				1,913
天然气	m3	542079	292747	540849	685158	538555	607211	531725	609823	562542	304092	604499	526982	6,346,262
乙炔	Kg		85	75	90	105	75	105	100	65	115	125	105	1,045
丙烷	Kg		150	150	120	120	120	150	120	120	120	60	195	1,425
二氧化碳	Kg				39	78	91		65	26	104	130	143	676



化碳														
氧气	Kg		198 1	202 3	149 8	1554	123 9	1162	868	1617	847	186 2	193 2	16, 58 3
氩气	Kg			9.5										10
氩保气	Kg		47. 5											48
高纯氩	Kg		9			18				9	18		9	63
氮气	Kg		5	10							5			20
高纯氮	Kg		2		2				2					6
自来水	吨	521 5	504 3	382 1	483 0	5631	531 8	5408	582 9	6000	4450	488 6	405 1	60, 48 2

能源数据收集符合标准的要求；

能源计量设备的情况：

序号	能源计量类别	I 级			II 级			III 级			综合	
		应装数	安装数	配备率	应装数	安装数	配备率	应装数	安装数	配备率	配备率	完好率
		台	台	%	台	台	%	台	台	%	%	%
1	电	2	2	100	8	8	100	37	37	100	100	100
2	天然气	1	1	100	/	/	/	12	12	100	100	100
3	水	2	2	100	2	0	0	/	/	/	50	100
4	电(新)	2	2	100	6	6	100	86	86	100	100	100
5	水(新)	2	2	100	/	/	/	/	/	/	100	100

企业编制有《体系运行控制程序》（编号：ZY-EnP-09-A0）对能源使用运行控制、的目的、范围、工作职责和 workflows 等做出了规定。

生产工艺流程：

原材料-锻造加热-锻造制坯-性能热处理-预备热处理-理化检测-机加工-超声波探伤、完工检查-包装入库。

管代介绍，企业生产采用双班制 8:00--17:00；16: 00-24: 00；企业生产任务采用 MES 系统下达任务单的形式进行传递，锻件生产使用的主要设备有：双柱立式车床、单柱立车、摇臂钻床、天然气加热炉、全纤维室式铝合金炉、高温室式炉、台车式回火炉、全纤维台车式电阻炉、罩式淬火炉、炉体移动式罩式炉、锻造液压机、碾环机、锻造操作机、热处理机械手、闭式冷却塔、数控涨形机等，消耗的能源种类为电力、水、天然气等。企业消耗的电力主要是市政供电系统统一供电，送至生产车间以及办公楼等附属系统。天然气由无锡华润燃气有限公司供气，用于锻造、食堂耗能。

提供《设备检修计划实施一览表》和《设备大修施工单》：制定合理的设备检修保养计划，能及时进行保养和检修。

现场巡视情况：



现场查看生产控制和设备运行情况，部分生产设备正在运行现场生产秩序良好，未发现跑冒滴漏现象；
生产控制及设备运行情况：

公司制定有操作规程，在生产过程中严格按照操作规程进行，设备运转良好。

（1）公司建立了能源管理和用能奖惩制度，将用能指标分解，定期考核。

按要求建立能耗计量、统计制度，建立能耗测试数据、能耗核算和分析结果的文件档案，并对文件进行受控管理。

根据 GB 17167 和 JJF 1356 的要求配备和使用能源计量器具和仪器仪表，完善能源计量管理，能源计量数据应真实、准确和完整，并有可溯源的原始记录。

（2）节能技术措施

依靠技术进步，淘汰落后工艺和设备，采用有效节能的新技术、新工艺、新材料，新能源和可再生能源，提高能源利用效率。

在用的各种通用耗能设备符合相关的国家用能产品经济运行标准要求，达到经济运行状态。

（2）工序在生产过程中最大限度地加快速率，保证节能效果。

提供有锻造制坯作业指导书、下料操作指导书、锻造加热生产指导书、锻件生产操作规定、热处理生产操作指导、锻件热处理工艺卡、加热炉运行记录表等，操作过程满足标准的要求。

查用能设备管理：

企业提供有主要耗能设备的《设备台账》：

序号	设备名称	规格型号	数量	单机功率（千瓦）	总装机功率（kW）	所在工序
1	双柱卧式带锯床	GZ42100	2	17.75	35.5	断料
2		GB4265A	5	7	35	
3		LG1300	2	14.75	29.5	
4		G42160	2	25.5	51	
5		G42130	1	22.5	22.5	
6		G60	2	18.75	37.5	
7		G1310E	1	25.75	25.75	
8	环形件数控锯切机	JC2000	1	7.5	7.5	
9	卧式带锯床	GB4035D	1	4.5	4.5	
10	半自动卧式带锯床	GY4035	1	4.5	4.5	
11	立锯	G53180-1600-2500	1	11.55	11.55	
12	电火花线切割	DK775	1	1.5	1.5	
13	双柱立式车床	C5225	3	69.5	208.5	金加工
14		CQ5240 标准型	2	69.5	139	
15		DVT500	1	111.5	111.5	
16		DVT315*20/16Q	1	86.95	86.95	



17	专用数控双柱定梁立式车床	Q1Z-026	1	60.5	60.5	
18	普通双柱立车	DVT350*25/16	1	86.95	86.95	
19	单柱立车	C5116B/3A	2	51.3	102.6	
20	车床	CW6163C/3000	1	13.2	13.2	
21	卧式车床	6150/1000	2	9.7	19.4	
22	龙门式数控钻床	PHD5050/2	1	83.75	83.75	
23	摇臂钻床	Z3050*16/1	1	6.25	6.25	
24	天然气加热炉	4300*3144*1541	1	55	55	热处理
25		4300*3432*1500	1	55	55	
26		4300*3400*1350	1	55	55	
27		4.8*4.5*2.5	1	55	55	
28		4.8*4*2.5	1	55	55	
29		4.8*4.5*2.8	2	55	110	
30	台车式天然气加热炉	7*5.5*2.5	1	73.5	73.5	
31	全纤维室式铝合金炉	RX3-600-1100	1	600	600	
32	高温室式炉	RT3-1116-12	2	1116	2232	
33	热处理室式台车炉	RQT180-11	1	26	26	
34	热处理室式炉	5.5*5.7*3	1	33.5	33.5	
35	台车式回火炉	RT3-420-8	1	420	420	
36		RT3-700-8	1	700	700	
37	全纤维台车式电阻炉	RT2-900-9	1	900	900	
38		RT3-1620-95	1	1620	1620	
39	罩式淬火炉	RZJ400-12	1	400	400	
40		RZJ540-12	1	540	540	
41		RZJ440-9	1	440	440	
42	炉体移动式罩式炉	RZ-1800-9	1	1800	1800	
43	铝合金罩式淬火炉	H1-580-6	1	580	580	
44	热处理室式炉	5.5*5.7*3	2	33.5	67	



45	锻造液压机	3150 吨	1	2772	2772	锻压
46		4500T	1	1782	1782	
47	碾环机	D53K-6300	1	3460	3460	
48		D53K-8000	1	1350	1350	
49	锻造操作机	DCZ--20	1	221	221	
50		T31YB-30	1	235	235	
51	装取料机械手	ZJ--10	1	66.5	66.5	
52	装取料机	ZJ25000	1	97	97	
53	热处理机械手	ZLD-40	1	105	105	
54	数控涨形机	5 米	1	440	440	
55	闭式冷却塔	KBLH-34	1	98	98	冷却
56		KBLH-12	1	38.8	38.8	
57		KBLH-32	1	98	98	
58		KBLH-36	1	164	164	
59		KBC-12-S	1	38.6	38.6	
60		KBC-06-S	1	16.8	16.8	
61		KBC-23-S	1	76.2	76.2	
62		KBC-07-S	1	16.8	16.8	
63	搅拌系统	导流式	1	45	45	
64		JB10-450	1	60	60	
65		QJB-10	1	44	44	
66	电动双梁起重机	10*16.5M	1	19.6	19.6	起重设备
67		10*18.5M	4	19.6	78.4	
68	电动双梁桥式起重机	32*22.5M	1	92.3	92.3	
69		16/3.2*16.5	1	45	45	
70		10*22.5M	2	31.6	63.2	
71		QDY20/5*25.5M	1	73.2	73.2	
72		50/10t*25.5m	1	120	120	
73		20/5t*25.5m	1	73.2	73.2	
74		10t*10.8m	1	23.8	23.8	



75		32/5t*22.5m	1	85	85	
76		16/5t*22.5m	1	53.5	53.5	
77		50/10t*13.5m	1	120	120	
78		16/5t*13.5m	1	53.5	53.5	
79		10*10.5M	1	14.5	14.5	
80		20*18.5M	1	44.7	44.7	
81	单梁悬挂起重机	LX2-3.8	1	4	4	他辅助设备
82	柱式旋臂起重机	BZQ=0.9	1	1.7	1.7	
83	电动双梁龙门落地式起重机	MG32/5-18A5	1	90.5	90.5	
84	空压机	KB-100CV	1	75	75	
85	固定式高压泵	3DP30	1	15	15	
86		3P60	1	30.5	30.5	
87		3DP40	1	22	22	
88	电动平车	KPJ-100-1	1	11	11	
89		KPDZ-50-2	1	4	4	
90		KPDZ-30-1	1	4	4	
91	变压器	ZS11-2000	4			
92		ZS13-2000	1			
93		ZS13-2500	1			

经查，企业有落后待淘汰设备电机在用，目前企业梳理出 93 台淘汰设备电机，本年度更换淘汰电机 76 台，具体更换信息详见附件。

生产部负责人介绍，设备操作人员是跟随公司工作多年的老员工，对生产设备很熟悉，有丰富的设备操作经验。生产部通过提高设备的有效利用效率，提高设备单位时间生产量，从而达到节能的目的。现场查见有对应的作业计划书、工艺卡片、指导文件。

抽：计量设备台账：

序号	仪器名称	规格型号	本场编号	出厂编号	生产厂家	准确度	检定周期	使用部门	检定日期	下次检定计
1	手持式合金分析仪	DE-2000	C001-04	583942	OLYMPUS	无	12	理化室	2024/4/3	2025/4/2
2	红外测温仪	Raynger 3i Plus	TQ01-09	SN48760070	安徽世福仪器	±(5%训	12	热处理轩	2024/4/5	2025/4/4
3	热电阻	WZP-131	C03R01		上海博翔	B 级	12	热处理车	2024/4/5	2025/4/4
4	超声波探伤	USM 36L	FD01-11	23120031	Waygate	水平线	12	检测	2024/4/10	2025/4/9



	仪				technold	性		中心		
5	超声波探伤仪	USM 36L	FD01-12	23120049	Waygate technold	水平线性	12	检测中心	2024/4/10	2025/4/9
6	热电偶	K(WRN-010)	JC01R01	50004251	南京凯曼	II 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
7	热电偶	K(WRN-010)	JC01R02	50004252	南京凯曼	II 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
8	热电偶	K(WRN-010)	JC01R03	50004253	南京凯曼	II 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
9	箱式电阻炉	SX-12-12	JC03	201402	丹阳市恒力炉业有	III级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
10	数字温度指示仪	TCW-32B	JC03W01		上海国龙仪器仪表	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
11	温度记录仪	XWGJ-101	JC03J01	/	大华仪表厂	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
12	箱式电阻炉	SX-12-12	JC04	201402	丹阳市恒力炉业有	III级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
13	热电偶	WRN-132	JUU4K01	L		II 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
14	数字温度指示仪	TCW 32B	JC04W01		工海国龙仪器仪表	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
15	温度记录仪	XWGJ-101	JC04J01	/	大华仪表厂	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
16	箱式电阻炉	RX3-15-12	JC05	201402	丹阳市恒力炉业有	III级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
17	热电偶	WRN-132	JC05R01	/		II 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
18	数字温度指示仪	TCW-32B	JC05W01	/	上海国龙仪器仪表	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
19	温度记录仪	XWG-101K	JC05J01		大华仪表厂	0.5 级	6	理化室	2024/10/18	2025/4/17
20	红外测温仪	Raynger 3i Plus	TQ01-11	61000005	Raytek	± (5%读	12	锻造车间	2024/4/20	2025/4/19
21	温湿度场巡检仪	PR203AF	BZ19	2030224045	泰安馨然测控科技	0.01 级	3	计量室	2025/1/22	2025/4/21
22	补偿导线	S 型	BZ14	23204722			6	计量室	2024/11/5	2025/5/4
23	压力表	0-25Kpa	FP01-74	ZL20226241	上海联力仪表有限	2.5	6	锻造车间	2024/11/9	2025/5/8
23	电子冰点器	NM-BDQ01	BZ08	23-RB1007	泰安市尼蒙子有限	0℃±0.	12	计量室	2024/5/13	2025/5/12
24	数字温度指示仪	TCW-32A	TT02-18	/	上海国龙仪器仪表	0.2%FS+	12	热处理车	2024/5/15	2025/5/14
25	数字温度指示仪	TCW-32A	TT02-25	/	上海国龙仪器仪表	0.2%FS+	12	热处理车	2024/5/15	2025/5/14



26	游标卡尺	0-150mm	LG01-01	9043814	上量	0.02	12	金工 车间	2024/5/21	2025/5/20
----	------	---------	---------	---------	----	------	----	----------	-----------	-----------

经查，计量设备均进行校准，检验报告详见附件。

查特种设备管理

企业使用特种设备主要为行车、电梯。现场查看设备，并于企业负责人沟通了解到，企业使用的特种设备进行定期校验，企业提供其校验报告均在有效期之内。

序号	设备名称	设备档案号	型号	注册代码	控制方式	有效期
1	电动葫芦双梁起重机	2128524	LH10-18.5	41903202062008030002	按钮	2027.3
2	双梁桥式起重机	2128528	QD16/3.2-16.5	41103202062008030003	按钮	2026.3
3	电动葫芦双梁起重机	2128529	LH10-16.5	41903202062008030001	按钮	2026.3
4	电动葫芦双梁起重机	2128530	LH10-18.5	41903202062008030003	按钮	2027.3
5	电动单梁起重机	2128532	LDI0-10.5	41803202062008030001	遥控	2026.3
6	电动葫芦双梁起重机	2137451	LH10-18.5 A3	41903202062010120002	按钮	2026.3
7	电动葫芦双梁起重机	2137452	LH10-18.5 A3	41903202062010120001	遥控	2026.3
8	双梁桥式起重机	2143701	QD50/10-25.5	41103202062012060006	司机室+通控	2026.7
9	双梁桥式起重机	2143702	QD16/5-22.5	41103202062012060007	遥控	2026.3
10	双梁桥式起重机	2143703	QD16/5-13.5	41103202062012060005	遥控	2026.3
11	双梁桥式起重机	2143701	QD10-10.8	41103202062012060004	遥控	2026.3
12	双梁桥式起重机	2143705	QD50/10-13.5	41103202062012060003	遥控	2026.3
13	通用桥式起重机	2159170	QD20-18.5 A5	41103202062018090001	遥控	2026.7
14	双梁桥式起重机	2128526	QD10-22.5	41103202062008030001	遥控	2025.7
15	双梁桥式起重机	2128531	QD32/5-22.5	41103202062008030002	司机室+返控	2025.7
16	冶金桥式起重机	2143751	QDY32/5-22.5	41103202062012060009	遥控	2026.3
17	冶金桥式起重机	2143752	QDY20/5-25.5	41103202062012060008	遥控	2026.3
18	冶金桥式起重机	2144070	QDY20/5-25.5	41103202062012070010	司机室+返控	2026.3
19	双梁门式起重机	2201623	MG32/5-18 A5	42103202062010120001	同机室+遥控	2025.7
20	冶金桥式起重机	2155866	QDY10-22.5	41103202032017010001	遥控	2026.3
21	乘客电梯			3130-320206-201012-0004		2025.11

综上，企业生产过程控制基本符合要求。

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

经查阅相关记录确认，企业已经在 2024年11月29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，对能源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，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024年12月7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，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：多场所无锡市惠山区玉祁街道锦舟路 6 号变更为无锡市惠山区玉祁街道锦舟路 9 号。

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：顾龙海，联系电话：18921146615。

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

不符合事实：经计算 2023 年度的单位产品能耗为单位产品能耗：225.72kgce/吨、单位产值能耗：161.34kgce/万



元，2022 年度的单位产品能耗:217.26kgce/吨、单位产值能耗:174.77kgce/万元;其中 2023 年度的单位产品能耗高于 2022 年度，没有进行原因分析。已经进行原因分析，并制定整改措施，纠正措施不合理，未查找到企业能耗升高根本原因。同时企业全面启用新厂区，导致公用辅助设施能耗增加。2023 年有批量高端产品钛合金，重量轻产值高，2024 年都是常规产品（产值降低），钛合金业务减少；主要是产品结构变化较大，加之客户要求越来越高，工艺更加复杂，需要多批次完成（多次试制定型完成）。

五、认证证书及标志的使用

没有发现违规使用证书的现象。

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，（中航卓越锻造（无锡）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:马成双、王献华



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。