



项目编号：10549-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：徐州鼎一具业工程机械有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：朱晓丽、朱宗磊

报告日期：2025年5月22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：张磊

组员：朱晓丽、朱宗磊



受审核方名称：徐州鼎一具业工程机械有限公司

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
A	组长	张磊	男	2022-N1QMS-2258213 2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-2258213	Q:17.02.00,17.06.01 E:17.02.00,17.06.01,17.07.02 O:17.02.00,17.06.01,17.07.02
B	组员	朱晓丽	女	2024-N1QMS-4205805 2024-N1EMS-4205805 2022-N1OHSMS-1205805	Q:17.02.00,17.06.01,17.07.02 17.06.01 17.06.01
C	组员	朱宗磊	男	2025-N1EMS-1459496 2025-N1QMS-1459496 2025-N1OHSMS-1459496	6

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱璇	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：

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：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等

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：Q/XGKJ 12040-12046液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005钢管对焊无缝、GB/T8163-2018输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书；

加工过程控制标准要求：GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》、GB/T 12459-2017 钢管对焊管件 类型与参数、GB / T8163-2018输送流体用无缝钢管、GB T 3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管

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05月20日上午至2025年05月22日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月25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:工程机械设备液压油管、油箱、结构件的生产（认可：工程机械设备液压油管、结构件的生产）

E:工程机械设备液压油管、油箱、结构件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:工程机械设备液压油管、油箱、结构件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：徐州市铜山区刘集镇施楼村 4 组 8 号

办公地址：徐州市铜山区刘集镇施楼村 4 组 8 号

经营地址：徐州市铜山区刘集镇施楼村 4 组 8 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 05 月 19 日 08:30 至 2025 年 05 月 19 日 12:30 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：生产过程监控、环境安全运行监控

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:人事行政部 QEO7.2，生产部 EO8.1

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：2025 年 5 月 30 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 5 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

人员安全环保知识加强培训，提高保护环境、保障人身安全的意识。

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：2018 年 11 月 23 日 体系实施时间：2024 年 6 月 25 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照



3) 审核范围内覆盖员工总人数：70 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班制

4) 范围内产品/服务及流程：

原材料检验—部分机加工（下料-车-铣-磨-钻-折弯）—焊接—检验—表面处理（酸洗磷化、抛丸或喷砂、喷漆或喷塑、镀锌）—检验—入库公司设计开发流程：

需要确认的过程：含焊接/表面处理

外包过程为：酸洗、磷化、镀锌、运输、部分机加工。

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

按照 GB/T19001-2016/IS09001:2015/GB/T24001-2016/IS014001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 标准的要求，对体系进行了策划，2024 年 6 月 25 日开始全面推广实施

本次审核覆盖 2024 年 6 月 25 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2024 年 12 月 20 日组织了管评、2024 年 12 月 7-8 日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括一管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准一经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于 2024 年 6 月 25 日起运行。

文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。

●与管理者代表朱璇访谈时了解到：组织在建立质量、环境和职业健康安全管理体系时，结合企业的发展，考虑了与企业发展的战略规划。

●总经理确定与其宗旨和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素/问题/议题（企业的知识、绩效、企业文化等）和外部因素/问题/议题（国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）；这些因素/问题/议题包括了需要考虑的正面和负面因素或条件，并能够保持监视和更新，符合要求。

体系建立以来，体系未变化。

●公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果，提供《风险和机遇评估分析表》

●内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；.部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流。

●外部知识：品质异常客户投诉;组织外部培训,学习前沿的学术及技术；对客户资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。

人力行政部负责组织知识的管理及协调工作，通过组织学习，建立资料库对组织的知识进行保持和传承。

●组织体系覆盖员工共 70 人，其中管理人员 7 人，其他部门及一线人员，人员配置基本能够满足需求。与部门主管了解到，组织对各岗位能力规定的要求包括了学历、工作经验、技能、培训经历等，基本符合能力确定的控制要求。

●抽查生产人员的任职资格：经过培训，掌握了质量、环境、职业健康安全管理体系知识、体系文件要求及实际操作知识等，经过考核合格。

●手册明确了方针：

质量管理方针：通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；预防污染，达标排放，节能降耗，



建设绿色环保型企业；安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上
企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

目标：

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

固废处理达标排放

噪声、废气合规排放

杜绝火灾事故

杜绝重大工伤事故

杜绝火灾事故

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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

（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职业健康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）

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）

●组织根据手册第 6.1.2 条款、《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》要求，由行政人事部负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门负责组织实施，人事行政部负责汇总整理。

●查看组织《环境因素辨识评价一览表》，组织在办公区、厂区仓库、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括相关方影响等，各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及的环境因素有外来人员的控制、生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、设备噪声、生产过程固废、办公纸消耗、水电消耗、固体废弃物、打印机硒鼓、墨盒废弃等。

●采取多因子评价法对整个公司的环境因素进行评价，查到“重要环境因素清单”，评价出：固废排放、潜在火灾、噪声、废气 的发生等重要环境因素。

●查《危险源辨识评价表》，分办公、生产区域各种作业包括检验作业等，能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程，电器使用、文件复印、生产各工序、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。

●识别的危险源主要有：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。

●对识别出的危险源采取 D=LEC 进行评价，查到《不可接受风险清单》，评价出重大危险源，包括：潜在火灾、触电、废气伤害、机械伤害、噪声伤害等。

●有《法律法规及其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》等，

●提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有产品和质量/环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；提供公司适用的《法律法规清单》：劳动法、消防法、职业病防治法、劳动合同



法、妇女权益保障法、传染病防治法、国突发事件应对法、未成年人保护法、道路交通安全法、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、环境保护法、固体废物污染环境防治法、大气污染防治法、水污染防治法、环境影响评价法、环境噪声污染防治法、城市生活垃圾管理办法、可再生能源法、节约能源法、仓库防火安全管理规则等

●获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本。

●查《合规性的评价报告》，时间：2024年11月15日进行合规性评价，内容包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

●公经识别产品实现的过程为：原材料检验—部分机加工（下料-车-铣-磨-钻-折弯）—焊接—检验—表面处理（酸洗磷化、抛丸或喷砂、喷漆或喷塑、镀锌）—检验—入库

特殊过程：焊接过程、表面处理

外包过程：酸洗、磷化、镀锌、部分机加工、物流

不适用条款：无

1) 质量目标和要求体现在 Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管等；

3) 使用车床、二氧化碳气体保护焊机、高压油管氩弧自动焊机、逆变直流脉冲氩弧焊机、直流逆变氩弧焊机、焊接机械机器人、焊烟除尘系统、喷粉线 120m、领翰激光下料切管一体机、200 吨自动送料折板机、履带式滚抛清理机等；

4) 使用螺纹塞规、外径千分尺、游标卡尺、高度卡尺设备等量具；

5) 确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《检验作业指导书》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。

●据负责人介绍：顾客沟通方式有面谈、电话、网络、纸质材料等联系方式，了解顾客需求，确定生产服务项目和内容，并向客户承诺服务项目和质量等信息，主要以合同/订单形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。在服务的过程中，及时向顾客报告工作的进度，工作状况等。在适宜的时机，和客户沟通交付情况及后续服务内容。及时收集顾客对服务的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。负责人介绍，和客户的沟通渠道畅通，信息交流及时，解决及时，未发生过客户投诉等情况。

目前沟通效果良好。

公司主要以合同形式确定与产品和服务有关的要求。

由业务部人员直接对客户要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通。负责人介绍由经理组织相关人员评审，记录合同评审情况，经评审能满足要求后由总经理或其授权人在合同签字/加盖公司印章。

提供了销售合同：

《年度采购框架协议》

1、甲方（采购方）：徐州重型机械有限公司（结构件生产）

乙方（供货方）：徐州鼎一具业工程机械有限公司

2、甲方（采购方）：徐工集团工程机械股份有限公司（铲运）（油管、油箱加工合同）

乙方（供货方）：徐州鼎一具业工程机械有限公司

●编制《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

收集供应商相关资质，采购的每批次原材料的合格证明或产品的第三方检测报告。

●主要采购物资有：器件、精密钢管、油块、部分机加工（接头等等）、酸洗、磷化、镀锌、硬管接头、



法兰等。

●识别的外包过程：酸洗、磷化、镀锌、运输、部分机加工

●查企业提供的供应商清单，显示合格供应：商丘市超凡表面处理有限公司、扬州市瑞和机械有限公司/建湖县城中液压机械有限公司、余姚市东环汽车零部件厂等，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

部分产品由企业自己运输，无法运输的货物直接在运满满或货拉拉上下单，由物流平台对货运司机和运输服务进行监管。

●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

●经过与生产部主管沟通和现场审核发现：

企业主要为徐工集团加工产品，客户提供图纸、企业根据客户要求将图纸编制成工艺文件，生产过程按工艺文件进行。

负责人介绍，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关设计活动，保留有相关图纸等。自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分零部件的改进，主要结构无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。设计开发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了产品的研发流程：

顾客需求--项目立项--设计--小试--送样、测试--甲方确认--生产

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了产品开发和服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需设计技术人员。

针对设计过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样机、结构设计图纸、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是液压油管、油箱的制造，其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

了解形成文件的信息：

生产依据的标准有：

质量标准：Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书等及客户要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

编制了《酸洗磷化通用检验指导书》《检验作业指导书》《包装工序清洁度作业指导书》《弯管作业指导书》《下料清理作业指导书》等，描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有工业及商业用途点型可燃气体探测器、安全阀、压力表、螺纹塞规、螺纹环规、外径千分尺、游标卡尺、高度卡尺等，可满足产品检验要求。

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：

查《检验作业指导书》Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密



无缝钢管、产品规格书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产部现有车床、二氧化碳气体保护焊机、高压油管氩弧自动焊机、逆变直流脉冲氩弧焊机、直流逆变氩弧焊机、焊接机械机器人、焊烟除尘系统、喷粉线 120m、领翰激光下料切管一体机、200 吨自动送料折板机、履带式滚抛清理机等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音、防尘，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产部负责，规定符合标准要求。经识别，企业需确认过程为：焊接、表面处理

2024 年 9 月 1 日对特殊过程进行了确认：

确认项目：工艺文件、人员、设备、记录过程

确认结果：合格

确认人：董立

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生

在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了调试过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，生产计划和采购计划发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产部结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司供销部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

各工序分区管理，现场有操作规程、作业指导书、质量通告、关键工序质量控制点及抽检巡查记录单、焊接标准及现场量检具使用方法、不合格品目视墙、安全风险点告知牌、安全标识等。消防通道畅通。

生产领料单（生产计划）：钢管 RP905C. 2. 2. 4 数量：1

物料编号：201029991 物料名称：U 液压钢管 数量：1

.....

生产现场正常生产的产品：液压油管 现场有加工工艺过程卡

◆工序：锯

查阅《工艺过程卡》，被监控的项目为：使用金属圆锯机 MC315 下料。长度 1679±1mm。

控制方法为：3.5m 钢卷尺等

结论：合格 检验员：胡鑫峰

◆工序：倒角

生产设备：倒角机 操作者：曹为勇

查阅《工艺过程卡》，被监控的项目为：按图纸要求值倒角；35° 角

控制方法为：目测

结论：合格 检验员：胡鑫峰



◆折弯

◆工序：折弯、使用全自动弯管机 DW38-1-3CNC 按照图纸要求尺寸进行折弯，保证尺寸 465.5mm，480±1mm，51mm，845mm，

按图纸要求

◆工序：点焊、焊接

生产设备：自动焊机 操作者：陈天荣等

查阅《工艺过程卡》《图纸》，被监控的项目为：按作业指导书进行；

控制方法为：目测、游标卡尺等。

结论：合格 检验员：胡鑫峰

◆工序：试压

在 36Mpa 压力下保压 5min 以上无渗漏现象

◆工序：酸洗磷化（外包）

磷化后的工件表面颜色应是淡灰色到深灰色，磷化膜层应结晶致密。均匀

◆工序：喷塑

按图纸要求进行喷塑处理

清理包装：海绵子弹对钢管内壁进行清理，对油口进行防护，张贴标识

油箱：

下料、整平、弯板（外包）：按图纸进行下料

焊接：拼装焊接总成

工件：B25P2C. 7. 1. 4. 1-1 1 件

B25P2C. 7. 1. 4. 1-3 1 件

B35P2C. 7. 1. 4. 1-2 1 件

300KV(TD). 1. 1. 1. 1A-5 1 件

。。。。。

要求：焊丝直径（mm）：φ1.0 焊接电流（A）：220-260 焊接电流（V）：24-30

焊接速度（cm/min）：35-45 气体流量（c/min）：15-20 焊机机型：二氧化碳气体保护焊机

焊丝材料：碳钢焊丝 JQ. MG50-6 保护气体要求：二氧化碳>99%

保持焊板表面清洁无油污；拼焊时工件与工装贴合；拼焊时工件与工件贴合面缝隙≤1mm；无多余焊点；尺寸误差不超过±1mm；焊道美观无缺陷

打磨：固定油箱体；对油口封口防护；对不平整的焊道、飞溅物用角磨机打磨，直至平整，清理焊瘤焊渣；折弯夹痕粗糙处打磨平整；清扫打磨粉尘

试压：各油口封口处理；接入气管充气加压；保压 3min；沿焊缝均匀涂抹肥皂水；观察有无渗漏现象。

结构件：

产品名称：安装支架 型号规格：XCA800. 70. 3

激光下料：领翰激光下料切管一体机 操作工：周小秋

尺寸：XCA800. 70. 3-1 盖板 φ650*T8 XCA800. 70. 3-3 长条 375*50*T12.。。。。。

折弯：67.5mm 197mm

频点焊接：按图纸焊接

要求：焊丝直径（mm）：φ1.0 焊接电流（A）：220-260 焊接电流（V）：24-30

焊接速度（cm/min）：35-45 气体流量（c/min）：15-20 焊机机型：二氧化碳气体保护焊机

焊丝材料：碳钢焊丝 JQ. MG50-6 保护气体要求：二氧化碳>99%

保持焊板表面清洁无油污；拼焊时工件与工装贴合；拼焊时工件与工件贴合面缝隙≤1mm；无多余焊点；尺寸误差不超过±1mm；焊道美观无缺陷

部分机加工：攻丝 通规通 止规止



◆工序：酸洗磷化（外包）

磷化后的工件表面颜色应是淡灰色到深灰色，磷化膜层应结晶致密。均匀

◆工序：喷塑

按图纸要求进行喷塑处理

●经查编制了《检验规范》检验作业指导书》Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书等作业指导文件。检验主要依据徐工集团执行标准要求和国家标准等。

一、查：《进货验证记录》

供应商：盐城誉华（部分机加工外包方） 产品名称：接头块 日期：2025年3月19日

标准：65、100、80、22.5、47.63/4*φ11、40

实测：均合格

结论：合格 检验：01

供应商：扬州瑞和（部分机加工外包方） 产品名称：油箱回油钢管 日期：2025年5月9日

料号：975.711.1.3.1

标准：42.88、77.77、M36*2、4mm、焊缝无缺陷

结论：合格 检验：01

供应商：扬州瑞和（部分机加工外包方） 产品名称：弯接头 日期：2024年12月27日

检验项目：表面无磕碰、无锈蚀、尺寸、端口、密封槽、油孔等

结论：合格 检验：01

产品名称：法兰 日期：2025年5月11日 料号：9108S.24.21.2-1

总件数：350 抽检数：10% 抽检合格率：100%

尺寸标准：φ75/95/30....

实测：均合格

结论：合格 检验：01

供应商：商丘市超凡（表面处理外包方） 检验员：尹双双 产品名称：油管 日期：2024年12月24日 检验项目：

表面无锈蚀、绿斑、局部无磷化膜、表面严重挂灰、磕碰、内壁有油污；表面颜色符合要求。

检验结论：符合要求

另抽弯接头、接管、钢管总成、翻斗缸小腔钢管、前桥左制动冲管、集中测压块、法兰盘、三通弯头、法兰接头、软管接头、接盘、挡板、镀锌、酸洗磷化检验记录，符合要求

生产过程控制：生产过程中有工艺过程卡、图纸、作业指导书进行指导，各过程员工自检、互检、巡检；

抽2025年3、4、5月折弯过程检验记录：

检验项目：图号、图纸尺寸、实际尺寸、检验类别

有检验人签字确认

抽2025年3、4、5月焊接检验记录：产品名称、料号、设计尺寸、实际尺寸、作业人员、检验人员



抽 2025 年 3、4、5 月试压记录：有物料号、物料描述、试压数量、试压压力、保压时长、有无渗漏。有测试人签字确认

抽 2025 年 3、4、5 月油管成品检验：

产品型号：RP905HD 图号：RP905HD.2.1.4

检验项目：原材料质量保证书、内腔无锈蚀、油污、无焊接缺陷、无镀层缺陷、钢管外径、试压情况、491.5、50、617

判断结果：合格

检验人：董立

2025 年 3、4、5 油箱（结构件）成品检验

检验项目：原材料质量保证书、外观有缺陷、内腔无锈蚀、油污、焊缝外观无缺陷、试压情况、内腔无锈蚀、995、588、630、735、310、500、290、753

判断结果：合格

检验人：董立

2025 年 3、4、5 月绳挡、后悬坐垫板、安装支架、垫片、垫圈、小法兰、环、盖等结构件检验记录：

对原材料质量保证书、漆面无缺陷、无焊接缺陷、无磕碰、尺寸等进行检验

有判断结论、检验人员签字

抽支架检验记录：

产品型号：XZ25K 零件图号：XZ25K.59.2.13 物料编码：134900900

产品名称：重型 零件名称：支架

检验项目：原材料质量保证书、漆面无缺陷、无焊接缺陷、无磕碰、尺寸、6mm 角焊缝

判定结果：合格 检验员：董

符合要求。

产品放行受控公司产品监视和测量控制基本符合规定要求。

●本部门执行的运行控制文件包括：运行控制程序/安全生产制度/职业卫生管理制度等

运行控制情况：

1、废气

本项目生产过程中产生的废气主要为焊接烟尘废气、喷塑粉尘废气、喷塑烘干固化废气、天然气燃烧废气、食堂油烟废气。

焊接烟尘废气经集气罩收集，脉冲滤芯除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 3#排放；

喷塑粉尘废气经自带滤筒除尘器+脉冲布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 6#排放；

天然气燃烧废气、喷塑烘干固化废气经“过滤棉+低温等离子+活性炭”一体机装置处理后，通过 15 米高排气筒 6#排放；

食堂油烟废气经油烟净化器处理后，通过 12m 烟道 8#高空排放。

2、废水

主要为职工办公生活用水；排水为职工办公生活污水。无生产废水的产生，生活污水经隔油池、化粪池处理后，由环卫部门清掏处理。

3、噪声：

噪声主要为自动进刀钻床、螺杆式空气压缩机、风机等设备产生的噪声，通过车间隔声、基础固定、减震、绿化降噪等措施进一步降低环境噪声。

4、固体废弃物

生产过程中的固体废弃物主要是生产加工过程产生的边脚料、焊渣及焊头、废布袋、除尘器收集粉尘、除尘器收集的塑粉、废料、废钢丸、废石英砂、废焊材、废滤筒、及职工生活垃圾。



危险废物包括:废切削液、废活性炭、废过滤棉、废水性漆桶、漆渣、废催化剂、含油抹布

(1) 边脚料

钢材在金加工过程中会产生金属边脚料,生产加工过程产生的边脚料由废品回收公司定期回收。

(2) 焊渣及焊头

由于二保焊机在焊接时,必须有足够的焊料来保证焊接质量,否则可能造成焊接不完全、有空洞等,于是多余的焊料就形成焊渣。焊渣及焊头由废品回收公司定期回收。

(3) 废包装袋

原辅料拆包、产品包装会产生废包装袋,废包装袋由废品回收公司定期回收。

(4) 废过滤棉

项目喷漆废气(漆雾)治理使用过滤棉,废过滤棉由废品回收公司定期回收。

(5) 废润滑油

机械设备运行、检修等会产生少量润滑油,根据《国家危险废物名录》(2016年版),废润滑油属于危险废物,危废类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物,废物代码为 900-214-08,委托有资质单位安全处置。

(6) 废液压油

液压机、弯管机等设备内含液压油,设备运行过程中有损耗,需要定期补充,根据《国家危险废物名录》(2016年版),废液压油属于危险废物,危废类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物,废物代码为 900-218-08,委托有资质单位安全处置。

(7) 废活性炭

有机废气治理使用活性炭,活性炭每月更换 1 次。根据《国家危险废物名录》(2016年版),废活性炭属于危险废物,危废类别为 HW49 其他废物,废物代码为 900-039-49,委托有资质单位安全处置。

(8) 废灯管

废气配套 3 台光催化氧化装置,每台光催化氧化装置内配备 40 支光灯管(0.2kg/支)。设备运行过程中产生废灯管,废灯管属于危险废物,危废类别为 HW29 其他废物,废物代码为 900-023-29,委托有资质单位安全处置。

(9) 生活垃圾

职工生活垃圾交环卫部门统一无害化处置。

5、办公过程注意节约用电,做到人走灯灭,电脑长时间不用时关机,下班前要关闭电源;办公过程产生的固废按行政人事部要求放到指定地点,远程查看无混放现象;办公用品按要求由行政人事部负责发放;

6、杜绝重大火灾事故:

介绍每月对消防器材进行一次全面检查--但未见消防器材检查记录,建议在现场配置。

7、杜绝重大机械伤害控制情况:现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查,查见 2023 年行政人事部的环境安全检查记录,检查结果:合格。检查人:朱璇。查见对工人进行三级安全培训的培训记录,制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

8、触电情况:工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求;电工定期对现场设备接地情况定期进行检查,确保设备接地良好。

仓库:原材料库存放的原材料/成品库房存放少量成品,其分类存放,有标识,现场观察基本符合要求。建议再进行归整。

货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭;装卸过程注意协调指挥,互相防护,避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中,互相护卫。

仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品,现场操作人员佩戴齐全。

潜在火灾的控制情况:提供了火灾事故救援应急预案。

对仓库库存放产品每月检查一次,检查内容有产品库存情况、防护情况等,目前控制情况良好。

提供:《固定污染源排污登记回执》登记编号:91320312MA1XH9735Y001W,有效期:2026年4月29日

■与总经理孙凡舒沟通了解到,企业目前危废产生量较少,目前尚未签订危废处置协议。已建议其尽快补充危废处置协议,并做好危废台账。



■提供：《废气、噪声环境检测报告》编号：2025-H044号(综)，检定日期：2025年5月21日，检测机构：江苏创新安全检测评价有限公司

■提供：《职业病危害因素检测评价报告》编号：2025-072号(职)，报告日期：2025年5月19日，检测结论：部分岗位存在噪声危害，整改建议：正确佩戴和使用耳塞或耳罩，并对佩戴情况进行监督检查。现场查看操作工佩戴耳塞和口罩。

提供：《职业健康总结报告书 编号：[职健]20250301号》，体检时间：2025年05月11日，体检结果：本次职业健康检查42人，返还体检结果表42份，返还率100%。

- 1、本次职业健康检查结果无明显异常13人，占体检人数的30.95%。
- 2、本次职业健康检查未发现职业禁忌证。
- 3、本次职业健康检查未发现疑似职业病。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公销售现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，行政人事部验证整改效果。

- 综上所述，基本符合标准要求。
- 运行控制基本有效。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年12月20日进行了2024年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年12月7-8日进行了2024年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中的违规或不符现象，进行返修或报废的方式进行控制

组织的不合格品控制基本有效。

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、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

场地面积 34 亩，2 个车间，北车间 11000 平方米、南车间 5000 平方米，厂房自建，提供土地租赁合同，出租方刘集镇施楼村民委员会，租赁期限为 20 年，自 2018 年 11 月 1 日至 2038 年 10 月 31 日止。

现场巡视，加工区、原物料于车间内划定指定区域进行存放，查看车间现场，地面整洁，成品、原料分类存放，标识清楚。

办公设备：电脑、打印机、传真机、电话等。

生产设备有：供设备台帐，主要生产设备为配备了车床、二氧化碳气体保护焊机、高压油管氩弧自动焊机、逆变直流脉冲氩弧焊机、直流逆变氩弧焊机、焊接机械机器人、焊烟除尘系统、喷粉线 120m、领翰激光下料切管一体机、200 吨自动送料折板机、履带式滚抛清理机等等，有唯一性标识。设备设施资源充足，可满足目前生产所需。

设备常规维保由公司设备理员主管负责处理，维保不了的由设备生产厂家或专业维修单位进行维修。

检测设备有：螺纹塞规、外径千分尺、游标卡尺、高度卡尺等。

特种设备有：起重机共 7 台、叉车 1 台、安全阀。

公司目前工作人员 70 人，管理人员 7 人，目前体系覆盖范围为徐州市铜山区刘集镇施楼村 4 组 8 号，且因生产订单变换，存在人员流动。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量环境安全管理体系文件由综合部管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合部管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 工程机械设备液压油管、油箱、结构件的生产

E: 工程机械设备液压油管、油箱、结构件的生产所涉及场所的相关环境管理活动



O: 工程机械设备液压油管、油箱、结构件的生产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, (徐州鼎一具业工程机械有限公司) 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:张磊、朱晓丽、朱宗磊



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。