



项目编号：22081-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：信阳市新跃精密制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：岳艳玲

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年12月31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：岳艳玲

组员： /



受审核方名称：信阳市新跃精密制造有限公司

## 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	岳艳玲	组长	审核员	2024-N1QMS-1319559	18.02.06

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	闵银新、刘禄晶	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**）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/T 19001-2016/ISO 9001: 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  单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：管理体系审核计划（通知）书；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国公司法等。

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：质量管理体系 要求GB/T 19001-2016、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、工程机械 机械加工件通用技术条件JB/T 5936-2018、机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015、机械加工工艺方法图形符号JB/T 12393-2015、机械加工工艺参数表示法JB/T



12392-2015、机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006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12月31日上午至2025年12月31日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025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）：

Q：机械零件、零部件加工

**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：河南省信阳市浉河区五星街道红星村七组长安路119号（694厂内）

办公地址：信阳市高新区袁寨村北环路与工十四路交叉口南200米

经营地址：信阳市高新区袁寨村北环路与工十四路交叉口南200米

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2025年12月29日13:30至2025年12月29日17:30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：Q：生产和服务提供过程；产品和服务放行

**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：行政部/Q7.2

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：2026年1月30日前提提交审核组长。

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12月29日前。

2) 下次审核时应重点关注：



不符合项的整改；Q：能力、内部审核、管理评审、生产和服务提供过程、监视和测量分析和绩效评价。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司领导重视管理体系的建设和保持，提供了必要的资源；建立了管理体系；近一年实现了目标；近一年未发生事故和顾客投诉；按照计划进行了内审和管理评审；提供了满足要求的资源和基础设施。

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服务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。操作者为经验丰富的老员工，对操作作业要求了解深，产品生产过程执行自检、首件专验和完成检，有利于产品质量控制。

2) 风险提示：

公司在管理体现运行过程中对记录的及时形成和保留意识上有待加强，内审员能力有待于提升、管理评审工具应用不够、部分管理人员对公司质量文件、程序文件理解掌握不到位。

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：2025年3月19日 体系实施时间：2025年4月10日

2) 法律地位证明文件有：营业执照（统一社会信用代码 91411502MAED6PYU7H），有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：12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：

公司主营业务：机械零件、零部件加工。

经现场确认，公司策划了生产工艺流程：

客户需求→需求确认→签订合同→客户来料→数控加工→产品质检→交付

关键过程：数控加工

特殊过程：无

外包过程：基础设施租赁

无倒班情况。不属于劳动密集型。服务过程识别正确。

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

1、该公司质量方针、目标：



质量方针：质量第一、诚实守信、用户至上，持续改进。

质量目标：

质量目标/绩效	考核方式	责任部门	考核频次
产品合格率 100%	产品合格数/产品总数×100%	生产部	一季一次
顾客满意度≥90 分	调查实际分数平均值	行政部	一年一次

公司利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，将质量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，并针对质量目标制定了管理方案，管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。

## 2、管理体系范围：

公司认证范围为：Q：机械零件、零部件加工。公司实施管理体系的具体范围：经营场所：信阳市高新区袁寨村北环路与工十四路交叉口南 200 米，确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。公司总经理陈总介绍，公司目前申请的质量管理体系认证范围：机械零件、零部件加工，不涉及生产许可证、3C 和制造许可软件等相关强制性资质。公司提供了说明（见附件）。

## 3、管理体系文件的策划：

受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、各部门管理制度以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

## 4、组织建立组织机构分为：

管理层、行政部、生产部等职能部门。组织机构策划合理，符合公司实际经营状况。

## 5、实施和资源规划：

公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

## 6、实施体系监督和测评：

机械零件、零部件加工过程中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

## 7、内部审核：

公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年11月12日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：综合审核结果，审核组认为：本公司管理体系基本符合GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。具备认证审核的条件。

## 8、管理评审：

公司于 2025 年 11 月 20 日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司各项经营管理及服务活动均能按国家、行业、地方、标准规范和其他要求



运行，无违反规定的情况发生。公司的质量管理体系的运行是适宜、充分和有效的，方针和目标是适宜的，应对风险和机遇采取的措施基本有效。质量管理体系运行基本符合标准要求。

#### 9、绩效评价：

组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

#### 10、持续改进

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

公司管理体系的策划基本合理。

### 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）

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照生产服务规范提供紧固件制造，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施服务监控。

一、产品设计开发实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，比如说制定标准流程、设定严格的程序，保证服务的质量符合预期要求。

二、活动的质量管理控制：公司从人员、设备、材料、方法、活动的场所、测量等方面出发，采取相应的管理控制措施，确保产品质量达标。

三、重要审核点：在产品实现和活动进行过程中，需要进行重要审核点的监测和评估，例如对关键过程进行控制等。此次审核对外包过程进行了抽样，外包过程：基础设施租赁。对外包过程进行了控制，确定了合格供方，管代介绍，公司对外包方资质进行了收集，过程能力满足要求。

四、监测和绩效评估：在设计开发、产品服务实现过程中，需要进行持续的监测和绩效评估。这包括对产品实现过程的质量进行持续监控等。公司对质量表现的监测信息、所采取的运行控制、对组织管理目标符合情况的文件记录。包括了管理目标完成情况的监测。包括日常运作的监控。公司管理目标及指标统计表：各部门各项目标、指标均完成规定值。

公司编制了一层次文件质量手册、二层次文件程序文件、另有三层次文件管理文件汇编等。

#### 质量运行和控制：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录，对运行过程进行控制。

公司主营业务为：机械零件、零部件加工



策划了机械零件、零部件加工生产工艺流程：

客户需求→需求确认→签订合同→客户来料→数控加工→产品质检→交付

关键过程：数控加工

特殊过程：无

外包过程：基础设施租赁

配置了办公设备：电脑、网络、打印机、办公桌椅、文件柜、空调等，基本满足要求。

生产设备：数控排刀机（SKD-J30）20台、数控刀塔机（CK300）2台、数控刀塔机（CK46）2台。

监视和测量设备：光学测量仪（150）2台。

策划了《产品的检验和试验程序》、《不合格控制程序》、《供方控制程序》、《生产和服务控制程序》等；管理制度包括《进货检验规范》、《出货检验规范》、《客诉处理流程图》等制度文件，能够规范生产服务过程。

制定了质量目标并分解到各部门，目标可测量。

收集了相关法律法规要求及服务相关标准，主要包括：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、GB/T 1958-2017产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证、GB/T 1184-1996形状和位置公差 未注公差值、GB/T 17773-1999形状和位置公差 延伸公差带及其表示法、GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

策划了作业指导书：机械加工工艺规程（含检验规程）等。

策划了验收技术文件：进货检验规范、出货检验规范、线切割工艺规程（含检验规程）等。

策划了过程运行记录，主要包括检验记录、外来文件清单、受控文件清单、内部审核报告、管理评审报告等。

查看运行控制：过程运行记录齐全、完整，2025年4月至今各项质量目标均达成，内部审核、管理评审已经完成。

运行的策划和控制基本符合要求。

#### **产品和服务的要求：**

公司制定并实施《合同评审控制程序》，行政部采用电话、微信、邮件、网络会议等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，确定顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

顾客对产品规定的要求,包括商品名称、规格参数、数量、单价、发货期、技术要求、包装标准、保修及维修、交货及验货、验收标准和质量异议期、交货地点、结算方式等内容。

与产品有关的法律、法规要求；

顾客有合作意向时，介绍公司机械加工范围及能力，了解顾客要求，并结合相关标准进行确定，明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

管代介绍，公司目前主要客户只有一家：河南航天精工制造有限公司。查见加工合同：

公司与河南航天精工制造有限公司签订的委外加工合同，签订日期：2025年7月3日。

加工范围：普车、数车、去毛刺工序等。



合同内容主要包括：交货时间、甲方责任、乙方责任、质量技术要求、交货地点、交付进度要求、运输要求、验收标准、方法及提出异议方式、结算方式、违约责任、纠纷解决方式等内容，合同信息明确完整，有双方签字。

管代介绍，该合同为框架合同，一年签订一次。按照客户河南航天精工制造有限公司要求，公司另外签订具体的产品外协加工合同。抽查：

1、抽查公司与河南航天精工制造有限公司签订的产品外协加工合同，签订日期：2025年11月7日

合同内容主要包括：产品的名称、规格、数量、单价及具体明细、质量标准、进度要求、数量要求、费用结算等内容，合同信息明确完整，有双方签字。

加工产品：集油器固定螺钉（H2509-2696）160件；开槽90°沉头螺钉（H2510-0054）150件

加工工序：0060普车；0090数车

2、抽查公司与河南航天精工制造有限公司签订的产品外协加工合同，签订日期：2025年11月14日

合同内容主要包括：产品的名称、规格、数量、单价及具体明细、质量标准、进度要求、数量要求、费用结算等内容，合同信息明确完整，有双方签字。

加工产品主要包括：钛合金六角头全螺纹螺栓（H25206-1819）145件

加工工序：0110普车、0120数车、0130普车

3、抽查公司与河南航天精工制造有限公司签订的产品外协加工合同，签订日期：2025年12月26日

合同内容主要包括：产品的名称、规格、数量、单价及具体明细、质量标准、进度要求、数量要求、费用结算等内容，合同信息明确完整，有双方签字。

加工产品主要包括：内六角圆柱头螺钉（H2509-3512）113件；内六角圆柱头螺钉（H2511-3750）113件

加工工序：0160普车；0120普车

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

查合同评审情况：

评审内容：客户订货情况、顾客有无特殊要求、合同价格、交付日期、人员配置、质量控制、原辅料供应、运输能力。参加评审部门/人员：行政部/闵银新、生产部/刘禄晶、总经理/陈晓明

经过评审，同意签订该合同。

部门负责人介绍，自管理体系建立以来公司没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。

基本符合要求。

#### **设计和开发、生产和服务提供过程的控制：**

公司在质量手册中进行了策划，对设计和开发过程进行控制。制定并实施《生产和服务控制程序》，基本符合标准要求 and 公司实际。

部门负责人刘禄晶介绍，公司主营业务为机械零件、零部件加工，技术较为成熟，生产工艺基本固化，目前主要的设计工作是根据用户需求，结合产品实现过程，做一些简单的设计工作。主要设计人员：刘禄晶、闵银新。

**查设计情况：**

现场使用的加工工艺规程（含检验工艺规程）由顾客提供，公司技术人员获得以上工艺规程后，进行技术消化，识别出重点要求，对操作人员进行培训。为了达到顾客加工要求，技术人员需设计工装夹具。

现场查见数控车用夹套、套筒工装设计图纸，设计人员：刘禄晶、闵银新。审、签批齐全。现场查看，以上工装夹具已经加工出来，安装在机床上，用于加工零部件定位，使用情况良好。

根据不同的机加零件要求（尺寸规格），由技术人员设定机械加工各项工艺参数，主要包括：进给量、进给速度等。

公司制定并实施《生产和服务控制程序》，对生产和服务过程进行控制。

经询问生产部负责人，公司根据从顾客处获得的订单信息，结合生产能力，每日通过微信群下发生产指令，由部门经理安排到人，并确定好完成时间。生产计划需进行修改时，随时在微信群里通知，重新下发生产指令。

生产指令包括产品名称、规格型号、数量、质量要求、完成时间，操作人员按照加工工艺规程进行加工，加工过程中随时进行自检。完成后交检，检验员按照检验工艺规程进行检验。

检查生产现场，工艺规程为顾客设计，由生产部打印出来安排加工。

**监视和测量资源配置情况：**

现场配备的计量器具：数显卡尺、外径千分尺均校准合格并在有效期内。具体见Q7.1.5审核记录。

**查看各工序生产、控制过程：**

查见数控加工《关键过程确认表》，确认日期：2025年4月10日。确认项目：设备、人员、特定的方法和程序的要求。确定时机：一年。

设备确认内容，确认准则：数控排刀机、数控刀塔机。确认结果：设备能满足进行工作的需要。

人员确认内容，确认准则：满足岗位任职要求。确认结果：人员经过上岗培训，操作水平满足需要。

特定的方法和程序的要求确认内容，确认准则：作业规范。确认结果：对作业人员进行了培训，培训内容为生产作业规范的指导培训，并对掌握程度进行了现场评价。经过评价，所有参加人员均能达到规定的基本要求。

确认结论：经确认，过程能满足工作的需要。确认人：刘禄晶、陈晓明。

审核期间，查看生产现场，正在加工的工序有：

1、内六角圆柱头螺钉（L300A000CT）M4\*20 数量：218件 计划完成时间：当天

使用设备：数控排刀机（SKD-J30） 工序：数控车

操作人员：周俊俊

现场观察，并询问操作人员周俊俊，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够按要求操作。

2、内六角圆柱头螺钉（L300A000D4）M5\*10 数量：215件 计划完成时间：月底

使用设备：数控排刀机（SKD-J30） 工序：数控车

操作人员：谢芳

现场观察，并询问操作人员谢芳，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够按要求操作。

3、开槽小六角头螺钉（Q/Hf262.6-2021）M4\*7-B 数量：4648件 计划完成时间：2026年1月6日

使用设备：数控排刀机（SKD-J30） 工序：数控车



操作人员：潘志强

现场观察，并询问操作人员潘志强，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够按要求操作。

现场设备控制情况：数控排刀机（SKD-J30）、等设备，有铭牌，按时进行维护保养，处于完好状态。

人员情况：经理1人、生产操作人员7人、检验员1人，均经培训和岗位能力评定，能胜任安排的工作任务。

基础设施情况：见Q8.1条审核记录。

作业指导文件：机械加工工艺规程（检验规程），由顾客提供。

抽查内六角圆柱头螺钉（L300A000CT）M4\*20机械加工工艺规程（检验规程），主要内容包括：产品零件图、设备、作业内容、检验要求等。编、审批齐全。

抽查内六角圆柱头螺钉（L300A000D4）M5\*10机械加工工艺规程（检验规程），主要内容包括：产品零件图、设备、作业内容、检验要求等。编、审批齐全。

抽查开槽小六角头螺钉（Q/Hf262.6-2021）M4\*7-B机械加工工艺规程（检验规程），主要内容包括：产品零件图、设备、作业内容、检验要求等。编、审批齐全。

加工好的产品整齐摆放在指定的待检位置，由检验员检验合格后包装，交付顾客检验。

审核期间，总经理与客户沟通某批次产品加工要求、交付日期，生产部经理与客户沟通正在加工的某批次产品送货具体时间及下一批次产品材料准备情况。

设计和开发、生产和服务过程基本受控。

#### 外部提供过程、产品和服务的控制：

制定并实施《供方控制程序》，对采购过程、供方及外包方实施控制，保证所采购或提供的产品或服务符合公司规定的要求，且对供应商、外包方满足环境和职业健康安全法律法规提出相关要求。

生产部负责选择和评价供方，编制《合格供方名录》，负责对采购产品进行进货检验验收。

外包过程：基础设施租赁

提供《合格供方名录》，主要供方及供货内容包括：

淘宝平台 刀具、机床配件

咸鱼平台 刀具、机床配件

信阳市平桥区大跨步润滑油经营店 机油、润滑油

信阳豫龙建材机械有限公司 基础设施租赁

检查供方评定情况，提供《供方评定记录表》。

抽查——对供方：信阳市平桥区大跨步润滑油经营店的调查评定情况：

《供方评定记录表》显示，公司从是否资质齐全、价格是否合理、产品交付是否及时、仓库环境是否清洁，物品标示清楚，对有环保要求的物品是否有特别区分、搬运设备对产品是否有污染、顾客意见及时处理、产品质量、是否对有要求之产品做质量测试、质量测试是否能够达到客户要求、售后服务是否达到要求等方面对供方进行评价，评定结论：同意列入合格供方。

评定人：闵银新、刘禄晶 评定日期：2025年4月10日

抽查——对供方：咸鱼平台的调查评定情况：

《供方评定记录表》显示，公司从是否资质齐全、价格是否合理、产品交付是否及时、仓库环境是否



清洁，物品标示清楚，对有环保要求的物品是否有特别区分、搬运设备对产品是否有污染、顾客意见及时处理、产品质量、是否对有要求之产品做质量测试、质量测试是否能够达到客户要求、售后服务是否达到要求等方面对供方进行评价，评定结论：同意列入合格供方。

评定人：闵银新、刘禄晶 评定日期：2025年4月10日

抽查采购、外包合同：

提供咸鱼平台交易截图

采购产品：三菱外圆数控车刀片 200盒

下单日期：2025年12月13日

提供公司给“信阳市平桥区大跨步润滑油经营店”开具的发票

采购产品：润滑油（170Kg）2桶

日期：2025年12月06日

提供咸鱼平台交易截图

采购产品：91° 外圆排刀杆30件

日期：2025年6月28日

公司采购的刀具、润滑油、切削液、机油等由质检员负责检验，检验项目包括：外观、规格型号、数量、合格证等，采购过程未出现过质量问题。

外部提供的过程基本符合要求。

#### 产品和服务的放行：

制定并实施《产品的检验和试验程序》，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。查见公司检验管理制度规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、要求。公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。

提供质量检验制度，各检验工序依照行业标准、进厂检验要求、技术图纸、出厂检验要求对原材料、成品、出厂产品进行检验。

#### 一、进货检验情况：

部门负责人介绍，公司主营业务：机械零件、零部件加工。加工使用的原材料为顾客提供，操作者加工之前会对照工艺规程对客户提供的材料外观、数量、规格型号、来料标识进行核对，符合后方进行加工。针对采购的刀具、机油、润滑油、切削液、钼丝等由质检员负责检验，检验项目包括：外观、规格型号、数量、合格证等，采购过程未出现过质量问题。

#### 1、抽查 2025.12.20 产品进货检验记录：

产品：三菱外圆数控车刀片 200 盒

检验项目：数量、规格型号、外观、包装、合格证

检验结论：合格

检验员：杨悠悠

#### 2、抽查 2025.12.06 产品进货检验记录：

产品：润滑油（170Kg）2 桶

检验项目：数量、规格型号、外观、包装、合格证

检验结论：合格

检验员：杨悠悠



3、抽查 2025.07.03 产品进货检验记录：

产品：91° 外圆排刀杆 30 件

检验项目：数量、规格型号、外观、包装、合格证

检验结论：合格

检验员：杨悠悠

查加工过程检验和成品放行检验：

部门负责人刘禄晶介绍，为加强产品质量控制，满足顾客要求，公司产品生产过程中由加工者自检、专人首检检验、质检员专检。

1、抽查现场检验记录

产品名称：十字槽 100° 沉头螺钉（HB7219-95）M5\*12

查见工艺流程卡、产品工序特性记录表

抽查工艺流程卡：

工序：数控车 完成数量：1700 件 加工者：潘志强 完工日期：2025 年 12 月 25 号

查见产品工序特性记录表，有操作者自检记录、首检专检记录、完工检验记录

检验项目：直径、长度、外观、表面粗糙度、多余物等

检验结果：合格。

自检：潘志强 首检专检：杨悠悠 完工检：杨悠悠

2、抽查现场检验记录

产品名称：内六角圆柱头螺钉（L300A000CT）M4\*20

查见工艺流程卡、产品工序特性记录表

抽查工艺流程卡：

工序：数控车 完成数量：800 件 加工者：谢芳 完工日期：2025 年 12 月 30 号

查产品工序特性记录表，有操作者自检记录、首检专检记录、完工检验记录

检验项目：直径、长度、外观、表面粗糙度、多余物等

检验结果：合格。

自检：谢芳 首检专检：杨悠悠 完工检：杨悠悠

3、抽查现场检验记录

产品名称：内六角圆柱头螺钉（Q/DK99.37-2012）M8\*36

查见工艺流程卡：

工序：数控车 加工数量：97 件 加工者：江秀平

查产品工序特性记录表，有操作者自检记录、首检专检记录

检验项目：直径、长度、外观、表面粗糙度、多余物等

检验结果：合格。

自检：江秀平 首检专检：杨悠悠 完工检：杨悠悠

现场查看，检验员杨悠悠正在使用外径尺检验零件外径。现场观察，检验员量具使用规范。

二、查顾客验收情况：

管代介绍，产品加工完毕后，按照顾客要求交付其外协检验员检验，检验合格后开具合格证。

三、查顾客验收情况：

管代介绍，产品加工完毕后，按照顾客要求交付其外协检验员检验，检验合格后开具合格证。在外协



检验处登记交付情况，公司每月整理交付产品台账，次月和顾客对账、开票，定期结账。

提供河南航天精工制造有限公司产品工序合格证，抽查：

1、2025年9月19日交付十字槽盘头螺钉（H2509-2199）1000件，加工工序：制顶尖孔、车杆、车外圆。检验员签章：694-检程\*

2、2025年9月25日交付开槽六角头螺钉（H2508-1698）3470件，加工工序：车杆。检验员签章：694-检江\*

3、2025年10月8日交付集油器固定螺钉（H2509-0225）147件，加工工序：平帽。检验员签章：694-检金\*

4、2025年9月23日交付MJ螺纹齿轮槽圆柱头螺栓（H2505-3119）188件，加工工序：镗后车、平头部外圆、端面。检验员签章：694-检朱\*良

5、2025年9月27日，交付钛合金光杆公差带f9六角头螺栓（G2508-0842）242件，加工工序：镗后车杆。检验员签章：694-检闫\*彬

部门负责人介绍，以上产品已经顾客检验合格，按时交付。

产品和服务放行基本符合要求。

### 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

#### 内部审核情况：

编制了《内部审核控制程序》，公司对闵银新、刘禄晶进行了内审员授权，由组长闵银新组织内部审核。

提供有2025年度审核计划：

审核目的：验证本公司质量管理体系是否符合GB/T19001-2016/ISO9001：2015标准要求。

审核准则：GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准、质量手册、程序文件、作业指导书、法律法规等。

审核日期：2025.11.12。

审核组成员：闵银新、刘禄晶

查有内审首末次会议的签到表。参加部门及人员：管理层（总经理、管代），行政部、生产部经理。

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。

提供了内部审核检查证据，其中包括对管理层、行政部、生产部的审核记录。审核按计划进行，抽查检查表行政部、行政部审核记录与计划相一致。

本次内审发现1个一般不符合项：查生产现场，未见划分不合格区用于放置不合格品，不符合GB/T19001-2016 idt ISO9001：2015标准8.5.2条款。针对此项不符合，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，纠正措施实施有效。

内部审核结论：本公司管理体系基本符合GB/T19001-2016/ISO9001：2015标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。

与管代沟通，需要公司加强培训力度，关注培训结果的有效性，组织学习质量管理体系标准，提升人员能力，将企业的实际自我检查与内审结合，提升内审的有效性。避免将内审流于形式，与公司实际运行过程的自我检查机制脱节。

内部审核基本符合要求。

**管理评审情况：**

公司制定并实施《管理评审控制程序》，对管理评审过程进行控制。

查：《年度管理评审计划》，主要内容包括：评审目的、评审时间、评审参加人员、评审的主要内容。经查已按计划于 2025 年 11 月 20 日进行了管理评审。

主持人：总经理陈晓明

参加人员：管代、各部门经理

查管理评审输入报告资料，管代、各部门提交了体系运行情况总结。主要内容包括：内部质量管理体系审核的结论及其改进措施的效果；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；过程的业绩和销售产品质量的符合性；法律法规的遵循情况；方针、目标的执行情况；质量管理体系的建立和实施情况；顾客满意和相关方的反馈信息；外部供方的绩效；不合格及纠正措施；质量目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；监视和测量结果等。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出资料，公司编制《管理评审报告》，经总经理批准后下发。内容主要包括：评审目的、评审的输入、评审的输出、体系评价、持续改进情况等，基本涵盖了标准要求。

管理体系评价结论：通过对质量管理体系进行系统的评价，基本符合质量管理体系要求，质量管理体系适宜、充分、有效。。

管理评审提出 1 项改进建议：要进一步加强体系标准和体系文件的学习和理解。

检查管理评审改进建议的落实情况，已于 2025 年 12 月 10 日整改完毕并验证有效。见证资料：改进计划、管理评审培训记录表。

管理评审控制基本符合要求。

**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**

编制了《不合格控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》，对纠正预防措施识别处理等作了规定，基本符合实际及标准要求。

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

部门负责人介绍，生产加工过程中出现的不合格一般是试加工过程产生的不合格，通常通过细化调整工艺参数解决。另外，在产品外观检查时，会出现个别零件因材料瑕疵而报废的情况。

经沟通，体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。企业纠正措施的管理符合标准规定要求。不合格品输出的控制基本处于受控状态。

**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。对技术开发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整改。



### 3) 投诉的接受和处理情况:

自质量管理体系建立运行以来, 公司没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会:

公司质量目标: 产品合格率 100%、顾客满意度 $\geq 90$  分。审核组认为, 产品合格率 100%的目标对于企业实现起来有些困难。询问管代, 管代介绍为了保证该目标的实现, 每批加工之前反复调试机床、夹具, 并试加工, 加工合格后方进行批量加工, 可以保证产品合格率 100%的目标。审核组认为, 该质量目标的实现存在一定的风险, 建议公司寻求改进机会, 制定更加适合公司实际情况的质量目标。

## 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）:

公司制定《人力资源控制程序》、《生产设施控制程序》等程序及管理制度, 对资源进行管理。为了实施质量管理体系并持续改进其有效性, 增强顾客满意度, 提供了各方面的资源保证。

#### ——人力资源

公司现从业人员 12 人, 管理人员 3 人, 其他人员 9 人。

设置总经理、各部门经理、行政、技术、生产等岗位, 岗位设置齐全, 职工队伍相对稳定, 管理人员有相关工作经验, 操作人员实践经验较为丰富, 人力资源基本符合要求。

#### ——基础设施

资源的提供和外部供方获得的资源, 包括人力资源、设备设施、工作环境、服务设施等情况, 经营地址: 信阳市高新区袁寨村北环路与工十四路交叉口南 200 米。查看房屋租赁合同并与管代沟通, 出租方: 信阳豫龙建材机械有限公司。租赁面积约 1000 平方米, 租赁期自 2025 年 10 月 01 日起至 2028 年 09 月 30 日止。现场划分加工区、材料存放区、成品存放区。材料存放区和成品存放区各自有存放货架。

受审核方办公室及车间工作环境干净整洁, 公司水电网齐备, 为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。

配置了办公设备: 台式电脑、笔记本、打印机、办公网络、办公桌椅等。

生产设备: 数控排刀机 (SKD-J30) 20 台、数控刀塔机 (CK300) 2 台、数控刀塔机 (CK46) 2 台。

公司名下一辆面包车, 用于公司产品运输。

特种设备: 无。

监视和测量设备: 光学测量仪 (150) 2 台, 数显卡尺 1 个、外径千分尺 1 个。

管代介绍, 资源配置能够满足公司目前业务需要。

### 2) 人员及能力、意识:

行政部为人力资源管理主控部门。行政部通过开展工作分析, 识别从事影响产品质量工作的人员的能力需求, 建立公司各岗位的岗位人员任职要求 (各部门配合), 确定各岗位所需的教育 (包括后续教育)、培训 (包括上岗培训)、必备技能、工作经验等, 报部门负责人审核, 总经理批准。岗位人员任职要求经批准后, 行政部以此作为人员选择、招聘、考核、培训的基础。

提供 2025 年培训计划表、培训记录表、岗位人员任职要求、岗位能力确认记录, 在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定, 内容符合要求。

公司通过网上招聘、员工推荐等方式招聘配备有管理人员、业务人员、操作人员等, 能够满足主营业



务要求。查看人员岗位能力确认记录，从学历要求、工作经历要求、技能与经验要求进行评价，各岗位人员均符合任职要求。

查特殊人员资质：无。

抽查公司与员工闵银新、刘禄晶签订了劳动合同，有单位盖章、签字，在有效期内。

行政部负责负责员工培训工作，查 2025 年培训计划，培训内容主要包括：质量管理体系标准、质量手册、程序文件、内审员知识、管理制度、内部沟通、生产作业规范、时间管理等。经查所提供的培训记录显示均达到了培训效果。

抽查：2025.05.16 的培训记录，培训内容：质量管理体系标准。参加人员：陈晓明、刘禄晶、闵银新。培训方式：上课（培训老师：外聘谢老师）。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

抽查：2025.09.10 的培训记录，培训内容：管理制度。参加人员：陈晓明、刘禄晶、闵银新等。培训方式：上课（培训老师：外聘谢老师）。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

抽查：2025.11.04 的培训记录，培训内容：生产作业规范。参加人员：杨悠悠、舒红思、潘志强、熊文慧、陈帮丽。培训方式：上课（培训老师：刘禄晶）。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

公司通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位质量要求，自身工作质量影响。

▲现场询问企业内审员闵银新、刘禄晶，二人对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，并且内审是在外聘老师指导下进行，不具备独立审核的能力。——开具不符合。

### 3) 信息沟通：

公司制定并实施《内外部沟通控制程序》，基本符合标准要求和公司实际。

内部沟通的方式：会议、检查、培训等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。

经交流，体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级监管部门，了解质量要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知；与供方通过合同就采购产品的质量要求进行沟通。

基本符合要求。

### 4) 文件化信息的管理：

公司制定并实施《文件控制程序》、《记录控制要求》。

公司于 2025 年 4 月 10 日按照 GB/T19001-2016 标准的要求，编制了《质量手册》、《程序文件》、《管理制度汇编》等，按照策划的文件对管理体系各过程进行了管理，形成了记录。经文件审核和现场核实，公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，体现行业和企业特点。对文件的控制符合基本要求。

查看成文信息包括：一层次文件质量手册、二层次文件程序文件（24 个）、另有三层次文件管理制度汇编（包含《进货检验规范》、《出货检验规范》、《客诉处理流程图》等。另有法规、标准等外来文件，收集的文件适宜有效。提供《记录一览表》，保存期限 3 年。经查该公司针对文审提出的问题，对《质量手册》进行了修改，其他文件无更改情况。公司文件和记录主要以电子文档和纸质两种形式进行保存，电子原版文档综合办统一保存。查文件的编制、审核、批准情况：



《质量手册》编号：XY-QM-2025；版本号 A/1；受控状态：受控；审核：闵银新，审批：陈晓明，发布实施日期：2025 年 4 月 10 日。《程序文件》编号：XY-CX-2025；版本号 A/0；受控状态：受控；审核：闵银新，审批：陈晓明，发布实施日期：2025 年 4 月 10 日。现场提供《受控文件清单》，内容包括：文件编号、文件名称等，登录有《质量手册》、《程序文件》、《管理制度》等。均在有效期内，符合要求。

提供《文件发放回收登记表》，内容包括：文件名称、文件编号等。公司使用的质量有关外来文件由行政部收集、统一编号后并分发相关部门。公司目前基本以电子版本方式发放。

公司目前没有回收文件。以版本进行更新。

现场提供《外来文件清单》，主要包括：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、GB/T 1958-2017 产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证、GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值、GB/T 17773-1999 形状和位置公差 延伸公差带及其表示法、GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

现场提供《记录清单》包括质量管理体系所用记录，基本满足标准要求。易于识别和检索，能够到达唯一可追溯。记录主要是电子版、部分用纸张形式。

与部门负责人沟通，部分记录需要进一步规范，建议公司加强记录管理。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：机械零件、零部件加工

#### 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，信阳市新跃精密制造有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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：岳艳玲



## 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。