

报告编号: CPZZZL-2025-HN-YL-002



产品制造质量报告

企业名称: 河南一路电力设备科技有限公司

服务机构: 三信国际检测认证有限公司



查询网站: www.cncsit.cn

目 录

第1部分 报告说明	3
1.1 报告简介	3
1.2 称谓与数据说明	3
1.3 报告边界	3
1.4 编制依据	4
1.5 编制原则	4
第2部分 最高管理者承诺与质量理念	5
2.1 管理者致辞	5
2.2 质量方针与目标	5
2.3 利益相关方与沟通机制	5
第3部分 企业概况与制造根基	7
3.1 企业简介	7
3.2 组织架构与质量职责	7
3.3 2025 年度重大事项	7
第4部分 质量管理体系建设	9
4.1 三标管理体系建设	9
4.2 质量管理体系制度体系	9
4.3 质量责任制与考核	9
第5部分 产品制造全过程质量控制	11
5.1 原材料质量控制	11
5.2 钢筋骨架制作质量控制	11
5.3 混凝土配料与搅拌质量控制	12
5.4 离心成型质量控制	12
5.5 蒸汽养护质量控制	12
5.6 预应力张拉质量控制	13
5.7 成品检验与放行	13
第6部分 产品质量检测与验证	14
6.1 检验机构与人员	14
6.2 出厂检验	14
6.3 型式检验	14
6.4 第三方检测与力学性能验证	14
第7部分 质量绩效与数据分析	15
7.1 2025 年度质量目标完成情况	15
7.2 原材料与过程质量绩效	15
7.3 成品质量绩效	15
7.4 客户投诉与满意度	15
第8部分 客户服务与持续改进	16
8.1 客户服务体系	16
8.2 2025 年度质量改进成效	16
8.3 2026 年度质量提升计划	16

第 1 部分 报告说明

1.1 报告简介

本报告为河南一路电力设备科技有限公司首份面向内外部利益相关方的产品制造质量专项报告，系统披露公司 2025 年度在混凝土电杆、PHC 管桩及配套预制构件等核心产品制造过程中，质量管理体系建设、全过程质量控制、产品检测验证、质量绩效及持续改进等方面的工作举措、运行成效与未来规划。

公司始终将产品质量视为企业生存与发展的生命线，以“诚信为本、质量至上、安全为先、创新致远、合作共赢”的核心价值观为引领，严格执行 GB/T 19001-2016 质量管理体系标准，依托江苏汤臣机械全自动化生产设备流水线，实现从原材料入厂到成品出厂的全流程标准化、数字化、可追溯管控。

1.2 称谓与数据说明

本报告中“河南一路电力设备科技有限公司”也以“一路电力”、“公司”或“我们”表示。本报告所引用的全部数据、案例及绩效均来自企业生产运行台账、原材料检验记录、过程检验记录、成品检验记录、第三方检测报告、三标管理体系认证文件及客户反馈资料，确保真实、准确、可核查。

- 生产运行台账：原材料入库检验记录、生产过程巡检记录、成品检验记录、设备维护保养记录、能源消耗清单；
- 第三方权威报告：检测机构出具的环形混凝土电杆力学性能检测报告、废气噪声检测报告；
- 体系认证文件：ISO9001 质量管理体系认证证书、ISO14001 环境管理体系认证证书、ISO45001 职业健康安全管理体系认证证书；
- 内部管理文件：《绿色生产和绿色回收管理制度》《安全生产管理制度》《成品检验工艺》《混凝土配料工艺》《水泥杆离心成型工艺》《蒸汽养护工艺》《电杆钢筋骨架制作工艺》《钢筋张拉工艺》等。

1.3 报告边界

本报告纳入河南一路电力设备科技有限公司三门峡生产基地全部生产制造职能板块，覆盖董事会、经营管理层、生产部、设备科、行政人事部、销售部、综合后勤部等相关部门；重点披露自有厂区、自有产线、自有检验设施在混凝土电杆、PHC 管桩及配套预制构件产品制造过程中的质量管理活动，不含

对外参股及合作外协加工厂。

1.4 编制依据

- 国家法律法规：《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国标准化法》《中华人民共和国计量法》等；
- 国家标准与行业标准：GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 4623-2025《环形混凝土电杆》、GB 175-2023《通用硅酸盐水泥》、GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋》、GB/T 14684-2022《建设用砂》、GB/T 14685-2022《建设用卵石、碎石》、GB 8076-2008《混凝土外加剂》、JGJ 63-2006《混凝土用水标准》等；
- 行业规范：JC/T 822《水泥制品工业用离心成型机技术条件》、JC/T 540-2006《混凝土制品用冷拔低碳钢丝》等；
- 企业内部制度：质量管理体系文件、工艺文件、检验规范及作业指导书。

1.5 编制原则

- 真实性原则：全部质量数据、检验结果、改进案例均来源于企业实际生产运行记录与第三方检测报告，可追溯、可核查；
- 完整性原则：覆盖产品制造质量管理的策划、实施、检查、改进全闭环，不遗漏重大质量事件；
- 专业性原则：采用电力预制构件行业通用术语、标准规范及质量控制方法，体现企业专业制造能力；
- 持续改进原则：在披露现有质量管理成效的同时，明确2026年度质量提升目标与行动计划。

第 2 部分 最高管理者承诺与质量理念

2.1 管理者致辞

致全体员工、客户、合作伙伴、政府主管部门及社会各界朋友：

2025 年是河南一路电力设备科技有限公司坚持“质量强企”、深入推进质量管理体系与智能制造深度融合的关键一年。作为区域专业电力预制构件制造企业，我们始终牢记“匠心智造优质电力装备，助力电网安全高效建设”的企业使命，将产品质量、安全生产、环境保护、规范治理融入生产经营全过程。

在此，我代表公司管理层郑重承诺：我们将继续严格执行 GB/T 19001 质量管理体系标准，坚守质量底线，强化全过程质量控制；持续投入自动化、智能化生产设备，提升产品尺寸精度与力学性能一致性；完善原材料准入、过程巡检、成品检验三级质量防线，确保出厂产品合格率持续保持高位；主动倾听客户声音，快速响应客户诉求，以稳定可靠的产品质量和专业服务赢得市场信任。

我们将以本报告为新起点，系统梳理质量管理短板，制定并落实 2026 年度质量提升专项计划，努力打造黄河金三角地区电力预制构件质量标杆企业。

总经理：钱花玲

2026 年 7 月

2.2 质量方针与目标

公司质量方针为：“制造优秀产品，赢得客户满意，树立电力品牌”。围绕质量方针，公司制定并分解了年度质量目标，覆盖原材料合格率、工序一次合格率、成品出厂合格率、客户投诉处理及时率、质量培训覆盖率等关键指标。

2025 年度核心质量目标如下：

质量目标项目	2025 年度目标值
原材料入厂检验合格率	≥98%
关键工序一次合格率	≥96%
成品出厂检验合格率	≥99%
重大产品质量投诉	0 起
客户投诉处理及时率	100%
质量培训覆盖率	100%

2.3 利益相关方与沟通机制

结合电力预制构件制造行业特点与公司经营模式，公司识别了政府主管部门、客户、员工、供应链合作伙伴、社区/公众、股东及经营管理层六大核心利益相关方，建立常态化沟通机制，确保各方质量诉求得到及时响应。

利益相关方	核心质量诉求	沟通与响应机制
政府主管部门	产品质量监管、行业抽查配合、标准法规落实	接受监督抽检、按时报送质量数据、配合专项检查
客户	产品质量稳定、交付及时、资质齐全、售后响应	招投标对接、项目专项沟通、客户回访、技术支持
员工	作业安全、技能培训、质量意识提升	质量专题培训、班组质量会议、技能实操竞赛
供应链合作伙伴	原材料质量稳定、供货及时、绿色环保	供应商准入评审、年度综合评价、质量信息反馈
社区/公众	生产安全、环保达标、产品可靠	环境信息公开、群众来访接待、社区沟通
股东/管理层	质量风险可控、品牌提升、持续盈利	季度经营分析会、质量专题汇报、管理评审

第 3 部分 企业概况与制造根基

3.1 企业简介

河南一路电力设备科技有限公司成立于 2007 年，注册资本 3000 万元，坐落于三门峡市湖滨区交口工业园区，是一家集研发设计、生产制造、销售服务及工程配套于一体的现代化综合性电力设备企业。公司立足河南、辐射周边多地电力基建市场，始终坚持以技术为驱动、以质量为本，持续优化生产装备与管理体系，现已成为区域内颇具实力与口碑的电力设备专业供应商。

公司主营业务覆盖电力设备全产业链，主要包括：环形混凝土电杆、高低压成套电气设备、电力金具、电线杆配套器材等产品的研发、生产与销售；各类电气机械及器材、电力物资的批发与零售；同时提供电力工程技术咨询、项目配套服务及后期运维支持。其中，环形混凝土电杆及 PHC 管桩作为核心产品，广泛应用于区域电网改造、市政建设、工矿企业及乡村振兴配套电力工程。

为全面提升产品品质与生产效能，公司专门引进江苏汤臣机械全自动化生产设备流水线，实现从原料加工到成品出厂的智能化、标准化、规模化生产。自动化生产线涵盖数控滚焊制笼、数控泵送装料、离心成型、蒸汽养护、自动拆模脱模、成品检验等关键环节，有效保障产品尺寸精度、结构强度与外观质量的一致性。

3.2 组织架构与质量职责

公司建立董事会—总经理—分管副总经理—各职能部门四级垂直治理架构，权责清晰、层级分明。质量管理实行“一把手”负责制，由总经理担任质量管理体系第一责任人，分管生产副总经理直接负责生产质量管控，生产部下设设备科专职负责生产设备与检验设施的运行维护。

部门/层级	主要质量职责
董事会	审定公司质量战略、年度质量目标及重大质量投入
总经理	质量管理体系第一责任人，统筹质量、安全、环保、生产运营
生产部/设备科	负责生产组织、工艺执行、设备维护、过程质量控制
行政部	统筹体系运行、文件控制、质量台账归档、外部审核对接
人事部	质量培训、员工技能评定、职业健康管理
销售部	客户需求对接、质量信息反馈、售后服务跟踪
综合后勤部	厂区 6S 管理、物料仓储、生产辅助保障

3.3 2025 年度重大事项

- 全年保持 ISO9001、ISO14001、ISO45001 三标管理体系有效运行，顺利通过监督审核；
- 江苏汤臣机械全自动化生产线稳定运行，核心工序数控化率进一步提升；
- 完成多项产品型式检验与出厂检验，产品力学性能、外观质量、尺寸偏差等指标均符合 GB/T 4623-2025 标准要求；
- 全年未发生重大产品质量事故，客户投诉保持低位，质量品牌持续巩固。

第 4 部分 质量管理体系建设

4.1 三标管理体系建设

公司高度重视标准化管理体系建设，目前已建立并有效运行 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系及 ISO45001 职业健康安全管理体系，形成“三标一体”的管理格局。质量管理体系覆盖混凝土电杆、PHC 管桩及配套预制构件的设计开发、生产制造、检验试验、销售服务全过程，为公司产品质量的持续稳定提供了体系保障。

在体系运行中，公司坚持“策划—实施—检查—改进”的 PDCA 循环，定期开展内部审核、管理评审，针对发现的问题制定纠正措施并跟踪验证，确保体系运行的适宜性、充分性和有效性。

4.2 质量管理制度体系

围绕产品制造全过程，公司建立了一套覆盖原材料、工艺、设备、检验、不合格品、追溯、改进等环节的质量管理制度和作业指导书，主要文件包括：

文件层级	主要文件	作用说明
一级文件	质量手册	明确质量方针、目标、组织机构、职责权限及体系覆盖范围
二级文件	文件控制程序、记录控制程序、采购控制程序、不合格品控制程序、纠正措施程序、内部审核程序、管理评审程序等	规范质量管理活动的流程和方法
三级文件	《混凝土配料工艺》《电杆钢筋骨架制作工艺》《水泥杆离心成型工艺》《蒸汽养护工艺》《钢筋张拉工艺》《成品检验工艺》等	指导一线岗位标准化作业
四级文件	原材料检验记录、过程检验记录、成品检验记录、设备维护记录、培训记录、客户反馈记录等	记录质量管理活动的证据

4.3 质量责任制与考核

公司实行分层级质量责任制，将质量目标逐级分解到部门、班组和个人，纳入年度绩效考核。生产部对工序一次合格率、设备故障率、废品率负责；质检员对检验结果准确性、记录完整性负责；采购人员对原材料入厂合格率负责；销售人员对客户反馈处理及时率负责。

每月召开质量分析例会，通报质量目标完成情况，分析不合格品原因，制定并跟踪改进措施。对重复性质量问题实施专项攻关，对质量改进成效显著的班组和个人给予表彰奖励。

公司同步建设并运行智能制造管理系统（MES 生产管理系统、WMS 智能仓储管理系统、BIM 建模管理系统），实现从原材料采购、生产执行、质量管控到仓储物流的全流程数字化管理。系统满足国家电网公司对生产制造过程的精细化管控要求，为产品质量的持续稳定提供信息化保障。

第 5 部分 产品制造全过程质量控制

公司核心产品环形混凝土电杆、PHC 管桩及配套预制构件的制造过程涵盖原材料入厂检验、钢筋骨架制作、混凝土配料搅拌、离心成型、蒸汽养护、预应力张拉、成品检验与放行等主要环节。公司按照 GB/T 4623-2025 及相关工艺标准，对每个环节实施严格控制，确保产品质量稳定可靠。

5.1 原材料质量控制

原材料是产品质量的基础。公司对水泥、砂、石、钢筋、外加剂、水等原材料实行严格的入厂检验和分类管理，不合格原材料不得投入使用。

原材料类别	技术要求	入厂控制要点
水泥	强度等级不低于 42.5 级硅酸盐水泥或普通硅酸盐水泥，符合 GB 175-2023	查验质保书、检验报告，核查品种、强度等级、生产日期
细骨料（砂）	质地坚硬、级配良好，细度模数 2.3~3.2，符合 GB/T 14684-2022	含泥量、泥块含量、氯离子含量检测
粗骨料（石子）	碎石或卵石，含泥量<1.0%，符合 GB/T 14685-2022	粒径、含泥量、针片状含量检测
钢筋	热轧带肋钢筋符合 GB/T 1499.2-2018，预应力钢材符合 GB/T 5223/5224	查验质保书、规格尺寸、外观质量、力学性能
外加剂	符合 GB 8076-2008	查验合格证、相容性试验
水	自来水或洁净天然水，符合 JGJ 63-2006	水质定期检测

原材料按不同厂商、品种、规格、批次分类堆放并标识，做到先进先用；水泥存放期不超过三个月，钢材避免锈蚀和污染；所有原材料须具有可追溯性，能够追溯至供方批次和检验记录。

5.2 钢筋骨架制作质量控制

钢筋骨架是电杆结构承载的核心。公司按照《电杆钢筋骨架制作工艺》进行钢筋调直、定长切断、焊接、滚焊制笼、骨架装填等作业。

- 钢筋表面不得有裂纹、损伤、油渍、漆污，成盘钢筋应调直后使用；
- 预应力钢筋定长切断长度误差不大于钢筋总长度的 1.5/10000，断面积减少小于 5%；
- 非预应力钢筋连接采用闪光对焊，接头强度不低于钢筋本身强度等级；
- 纵向受力钢筋沿环向均匀布置，锥形杆不少于 6 根，等径杆不少于 8 根；
- 采用数控滚焊机制作螺旋箍筋，确保箍筋间距均匀、焊接牢固。

5.3 混凝土配料与搅拌质量控制

混凝土质量直接决定电杆的力学性能和耐久性能。公司按照《混凝土配料工艺》进行配合比设计、计量配料和搅拌作业。

- 配合比根据电杆规格、设计强度等级、原材料性能由试验室试配确定，并形成书面记录；
- 水泥、砂、石、水、外加剂采用自动计量系统，计量精度满足工艺要求；
- 搅拌时间根据搅拌机性能和混凝土工作性确定，确保搅拌均匀；
- 每班测定混凝土坍落度，根据环境温度和原材料变化及时调整配合比。

5.4 离心成型质量控制

离心成型是环形混凝土电杆密实成型的关键工序。公司按照《水泥杆离心成型工艺》实行慢速、中速、高速三级离心，确保混凝土密实度和壁厚符合设计要求。

离心阶段	转速范围	时间范围	作用
慢速	80~150 r/min	1.5~3 min	使混凝土均匀分布
中速	250~320 r/min	2~3 min	逐步排除水分和气泡
高速	350~450 r/min	6~12 min	混凝土密实成型

离心过程中严禁越级启动，总离心时间不宜少于 12 分钟；每班记录离心参数，混凝土壁厚偏差控制在±5mm 以内；发现局部缺料、蜂窝等缺陷应在初凝前修整完毕。

5.5 蒸汽养护质量控制

蒸汽养护分为静停、升温、恒温、降温四个阶段，通过精确控制温度、湿度和时间，保证混凝土强度快速、均匀增长，同时避免温度裂缝。

养护阶段	时间/速率	温度要求	控制要点
静停	1~3 h	≥10℃	保持模具湿度，防止表面失水
升温	≤20~30℃/h	—	缓慢升温，防止表面开裂
恒温	≥3 h	≤90~95℃	保持恒温稳定，相对湿度≥90%
降温	≤20~30℃/h	—	缓慢降温，防止温度裂缝

脱模时混凝土抗压强度须符合 GB/T 4623-2025 规定：钢筋混凝土电杆不低于设计强度等级值的 60%，预应力及部分预应力电杆不低于 70%。脱模后继续进行不少于 7 天的洒水保湿养护或水池养护。

5.6 预应力张拉质量控制

对于预应力及部分预应力混凝土电杆，预应力钢筋张拉是关键工序。公司按照《钢筋张拉工艺》对张拉设备、控制应力、张拉程序、伸长值校核实施严格控制。

- 张拉千斤顶、油泵、压力表等设备定期校验，校验周期不超过 6 个月；
- 张拉控制应力根据预应力钢筋种类确定，预应力钢棒最大不超过 0.70 f_{ptk}，钢丝/钢绞线不超过 0.75 f_{ptk}；
- 张拉时先进行预紧，使各根钢筋应力均匀，可采用超张拉工艺减小预应力损失；
- 实际张拉值与设计值偏差控制在±3%以内，实际伸长值与理论值相差超过±10%时立即停止并查明原因；
- 张拉完成后填写张拉记录，内容包括电杆规格、钢筋规格、设计张拉力、实际张拉力、伸长值、日期、操作人员等。

5.7 成品检验与放行

成品检验是产品出厂前的最后一道质量关卡。公司按照《成品检验工艺》对每批产品实施外观质量、尺寸偏差、保护层厚度、力学性能等项目的出厂检验。

- 外观质量：内外表面光滑、美观，无蜂窝、塌落、露筋、漏浆、端面碰伤等严重缺陷；
- 尺寸偏差：杆长偏差-40mm~+20mm，端头外径偏差-2mm~+4mm，壁厚偏差符合标准要求；
- 保护层厚度：不小于标准规定最小值（一般不小于 15mm）；
- 力学性能：包括抗裂检验、裂缝宽度检验、承载力检验弯矩和挠度检验；
- 产品标志：在杆身外表面标明品种、规格、荷载级别、商标、厂名和生产日期；
- 产品合格证：每批出厂电杆附产品合格证，由检验人员签字并加盖检验专用章。

第 6 部分 产品质量检测与验证

6.1 检验机构与人员

公司建立满足生产要求的试验室，配备混凝土试块养护、力学性能试验、尺寸测量、保护层厚度检测等仪器设备和专职检验人员。检验人员持证上岗，每班生产的环形混凝土电杆由专职检验员进行外观质量检验并作好记录。

试验室设备定期校准和维护，确保检测数据准确可靠；检验人员定期参加质量培训和技术交底，持续提升检验技能和质量意识。

6.2 出厂检验

每批产品出厂前均应进行出厂检验，检验项目包括外观质量、尺寸偏差、保护层厚度和力学性能。出厂检验项目全部符合标准要求时，方可出厂。

出厂检验以同种类、同规格、同原材料、同工艺生产的电杆组成检验批。外观质量和尺寸偏差从每批中随机抽取 10%且不少于 10 根进行检验；力学性能检验从外观和尺寸偏差合格的产品中随机抽取 1 根进行。

6.3 型式检验

型式检验覆盖外观质量、尺寸偏差、保护层厚度、力学性能（抗裂检验、裂缝宽度检验、承载力检验弯矩、挠度检验）等全部技术要求。在以下情形时实施型式检验：新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；正式生产后结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；正常生产时每两年至少进行一次；产品长期停产后恢复生产时；出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；国家质量监督机构提出要求时。

6.4 第三方检测与力学性能验证

公司积极配合国家及地方产品质量监督抽查，并委托具备资质的第三方检测机构对产品进行型式检验和力学性能验证。检测范围覆盖不同规格、不同荷载级别、不同结构形式的环形混凝土电杆，检测项目包括抗裂弯矩、裂缝宽度、承载力、挠度、外观质量、尺寸偏差等。

2025 年度，公司主要产品经第三方检测，各项力学性能指标均符合 GB/T 4623-2025 标准要求，检测结果为产品质量提供了权威外部验证。

第 7 部分 质量绩效与数据分析

7.1 2025 年度质量目标完成情况

质量目标项目	年度目标	实际完成	达成情况
原材料入厂检验合格率	≥98%	99.2%	达成
关键工序一次合格率	≥96%	97.5%	达成
成品出厂检验合格率	≥99%	99.6%	达成
重大产品质量投诉	0 起	0 起	达成
客户投诉处理及时率	100%	100%	达成
质量培训覆盖率	100%	100%	达成

7.2 原材料与过程质量绩效

2025 年度，公司原材料入厂检验批次覆盖水泥、砂、石、钢筋、外加剂等全部主要原材，整体合格率保持在 99%以上。对于少数不合格批次，均按规定进行退货或让步接收处理，未流入生产环节。

过程质量控制方面，钢筋骨架制作、混凝土配料、离心成型、蒸汽养护、预应力张拉等关键工序实施首件检验、巡检和完工检验相结合的控制模式。全年关键工序一次合格率达到 97.5%，较上一年度保持稳定提升。

7.3 成品质量绩效

成品检验按一级品、二级品、次品/残品进行分级管理。2025 年度成品出厂检验合格率达到 99.6%，其中一级品率保持在较高水平；所有残品均按不合格品控制程序进行隔离、标识和处置，杜绝流入市场。

产品等级	判定标准	处置方式
一级品	外观光滑美观，无严重缺陷，尺寸偏差符合规定	主要供货等级
二级品	外观缺陷在规定允许范围内，经修补后达到使用要求	经评审后限量供货
次品/残品	缺陷超出标准允许范围，修补后仍不能满足要求	不得出厂，按程序处置

7.4 客户投诉与满意度

公司建立客户回访机制，主动收集产品使用反馈。2025 年全年未出现重大产品质量投诉，客户履约满意度保持较高水平。针对客户提出的外观、标识、交付等方面的优化建议，公司及时调整生产工艺和服务流程，持续提升产品耐用性与客户体验。

第 8 部分 客户服务与持续改进

8.1 客户服务体系

公司配备专业技术团队，为客户提供售前方案定制、生产进度跟进、现场交付配套、后期运维咨询全链条服务。依托本地厂区区位优势，快速响应河南及周边区域项目订单，保障各类电网、乡村振兴配套工程供货稳定。

- 售前服务：根据项目需求提供产品选型、技术参数、荷载等级、连接方式等专业咨询；
- 售中服务：实时反馈生产进度，协调物流交付，提供产品质量资料与合规证明；
- 售后服务：建立客户回访档案，及时响应客户咨询与投诉，提供现场技术支持。

8.2 2025 年度质量改进成效

- 自动化生产线稳定运行，产品尺寸精度与外观一致性显著提升；
- 完善原材料供应商准入与动态评价机制，原材料质量稳定性进一步增强；
- 强化过程巡检与首件检验，关键工序一次合格率稳步提升；
- 成品检验记录电子化推进，质量追溯效率明显提高；
- 客户投诉处理机制进一步优化，全年重大质量投诉为零。

8.3 2026 年度质量提升计划

- 持续优化自动化产线参数，进一步降低外观缺陷率，提升一级品率；
- 深化供应商质量档案管理，扩大优质原材料采购比例，强化供应链质量协同；
- 推进关键工序 SPC 统计过程控制，建立质量数据预警机制；
- 加强检验人员技能培训与考核，提升力学性能试验和尺寸检测能力；
- 完善客户满意度调查机制，将客户反馈纳入年度质量改进计划；
- 推进质量记录数字化管理，实现原材料—生产—检验—交付全流程可追溯。

自信诚信公信

CSIT

三信国际检测认证有限公司

公司地址：郑州市高新技术产业开发区莲花街 352 号一号楼 5 层

联系电话：037169127788

公司邮箱：cncsit2015@163.com

公司网站：www.cncsit.cn