

项目编号：20429-2025-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：东莞市博之宇自动化科技有限公司

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）：王邦权

审核组员（签字）：

报告日期：2025年4月15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：王邦权

组员：



受审核方名称：东莞市博之宇自动化科技有限公司

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
A	王邦权	组长	审核员	2024-N1QMS-1495970	17.12.05,29.11.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	骆成礼、张银、罗文威	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/T19001-2016/ISO9001:2015

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：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国反不正当竞争法。

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：机械搅拌设备 HG/T 20569-2013、制造医疗器械用不锈钢针管 GB/T 18457-2015、滚动轴承 滚针和推力圆柱滚子组合轴承 外形尺寸 GB/T 16643-2015、滑动轴承 流体动压润滑条件下试验机内和实际应用的滑动轴承疲劳强度 GB/T 18325.1-2001、石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀 GB/T 12235-2007、石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀 GB/T 12234-2019、包装容器 工业用薄钢板圆罐 GB 18564.1-2019、



包装容器 铁质气雾罐 GB 13042-2008、包装容器 金属方桶 GB/T 17343-2023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：2025年04月14日 上午至2025年04月15日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年8月18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：五金产品制造、销售

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：广东省东莞市凤岗镇青塘路38号2栋201室

办公地址：广东省东莞市凤岗镇青塘路38号2栋201室

经营地址：广东省东莞市凤岗镇青塘路38号2栋201室

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）：

固定多场所1个。地址：深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路28号B栋一楼，与公司管理本部路程30分钟，从事部分五金产品的生产。（固定场所租期到期后，企业计划将固定场所搬迁回管理总部。）

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年4月12日-2025年4月12日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：服务过程控制、Q：监视和测量资源；

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（3）项，涉及部门/条款：

综合部/Q7.2 生产部/Q7.1.5 生产部/Q8.7.2

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：2025年4月24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4月23日前。

2) 下次审核时应重点关注：



Q: 生产过程控制。 Q: 不合格输出的控制。

3) 本次审核发现的正面信息:

公司努力提升口碑，以稳定并扩大本地业务，通过培训增强公司标书的编写能力，增加在投标过程中的中标概率,积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

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 服务过程控制。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：2022 年 12 月 20 日 体系实施时间：2024 年 8 月 18 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：25 人。

生产/经营地址（一车间）：广东省东莞市凤岗镇青塘路 38 号 2 栋 201 室

固定多场所地址（二车间）：深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路 28 号 B 栋一楼

其中生产一车间（广东省东莞市凤岗镇青塘路 38 号 2 栋 201 室），是公司的管理总部以及部分五金产品生产车间（金属搅拌桶、金属开关阀等），此车间面积较小，自动化设备程度较低，产量较小，部门包括：管理层、综合部、销售部、生产部，体系覆盖人数 18 人。

其中生产（二车间）（深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路 28 号 B 栋一楼），是公司的部分五金产品生产车间（金属针、金属套筒、金属推胶器等），此车间面积较大，自动化设备程度高，产量较大，部门包括：生产部（部分员工）。体系覆盖人数 7 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:

原材料采购→开料加工（切割、车、铣、钻孔）→焊接→打磨、抛光→装配→测试→包装入库

销售流程:

合同评审→合同签订→生产→产品运输（外包）—客户验收



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

公司管理方针:

重信守约、技术领先、产品优质、服务上乘、持续改进、创新发展。

公司严格按照国家有关的产品质量标准 and 客户要求执行，以优良的品质获得客户的满意和忠诚；

以顾客为关注焦点，关注顾客的需求，不断向客户提供满意的产品和服务，使公司持续发展壮大，持续改进、追求创新、持续改进、不断提高产品质量，让顾客满意。

QMS 管理方针在手册上进行了确定和发布，并通过文件发放的形式发放至各部门、给员工进行了宣传培训。

QMS 方针对外进行了发布。

手册对方针的内涵进行了阐述，为目标制定及评审提供了框架，每年至少一次,在管理评审会议上讨论其适宜性和改进机会。

企业的 QMS 方针的内容和管理基本符合标准和法规要求。

查对目标进行了分解，提供有各部门目标分解表及目标考核情况内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，均达到目标，并将指标进行了分解。均达到目标，并将指标进行了分解。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，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。

策划和实施了内部审核和管理评审情况

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在 2025 年 2 月 20 日和 2025 年 3 月 10 日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。

主要人员对标准的理解情况

管理层等主要人员能够了解和掌握 GB/T19001-2016 标准相关要求

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量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。

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

经与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发人员：罗文威。该员工在五金产品的生产这一行业从事工作多年，能力满足公司产品生产及在产品实现支持性过程的策划、设计需要。

组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。自体系建立以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求进行生产。生产原料、生产工艺及所用生产设施设备、监视测量资源、生产工艺、原材料等成熟固定无变更，目前生产的产品均已经定型。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，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。公司所生产的产品，生产工艺及产品均已定型，使用的原材料固定，短期内不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时,公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，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。

公司制定了《销售服务控制程序》和《采购控制程序》

明确了受控条件包括

1、公司编制了《销售服务规范》、《销售服务控制程序》、《销售人员行为规范》、《销售服务质量控制规范》等对公司的产品销售过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：五金产品制造、销售

2、销售服务流程

合同评审→合同签订→采购→产品运输（外包）→客户验收

特殊过程：销售服务

关键过程：销售服务

外包过程：产品运输、厂房租赁

3、技术要求 合同：销售合同

1)验收规范：合同技术要求及相应产品的国家标准、法律法规。

2)作业指导书：《销售人员行为规范》、《销售作业指导手册》、《销售服务规范》、《销售人员考核制度》等。

3)使用适宜的设备：电脑和办公设备等。

4)监视和测量设备：销售产品直接运输到客户处。客户根据送货单和供方提供产品检验报告进行核验。收货时验收数量、外观、规格、效期，检查供方出具的产品检测报告为验收依据，进行核验，最终产品质量由顾客确认，暂未配置检测设备。

5)实施监视和测量：公司未制订需求计划和采购计划，按客户实际需求进行采购。

4、查看，合同跟踪情况：

抽销售合同：

1) 客户：武汉芯力科技有限公司

销售产品：金属搅拌桶 BZY-JB01、金属推胶器 001J、金属开关阀 BZY-001F

合同号：PO-CLT-P250313007

签订日期：2025-3-13

合同约定内容：产品名称型号、价格、数量、金额、质量标准及包装物、运输方法及运费、验收标准、违约责任、交期、质量异议、付款方式等

.....

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；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。

抽，合同评审

1) 客户：武汉芯力科技有限公司

销售产品：金属搅拌桶 BZY-JB01、金属推胶器 001J、金属开关阀 BZY-001F

评审内容：种类、数量、付款条件、标准、质量要求、交付期

评审人员：张银、罗文威、饶建刚

评审结论：可满足合同要求，签订

评审时间：2025-3-10（合同签订前）

.....

抽《顾客满意度调查表》

1) 客户：苏州赛易莱精密智造有限公司

评价项目：产品质量、交货期、品质、顾客意见处理及反馈

总评分：97分



调查时间：2025.2.10

.....

抽，交付情况，销售产品由公司运输到客户处。客户根据送货单和供方提供产品检验报告进行核验。产品交付过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

销售过程检验：

依据：《销售服务规范》、《销售人员考核制度》等。

抽，《服务质量考核表》

姓名：苏北波

考核项目：行为规范 20 分、工作质量 80 分、关键事件 ±20 分

评价人：骆成礼

评价日期：2025.3.30

评价结果：97 分

.....

查，企业的外包：产品运输。

出示，近期产品运输物流信息（外包）

1) 物流公司：优合速货运

物流单号：519213091042

收货公司：武汉芯力科技术有限公司

产品：金属搅拌桶 BZY-001、金属推胶器 BZY-003、金属开关阀 BZY-004、金属套筒 BZY-S1

收货人：谢工

发货时间：2025-3-31

.....

查，客户签收台账。经负责人介绍，企业通过送货单配送，客户在送货单上签字验收。

1) 客户名称：武汉芯力科技术有限公司

产品：金属搅拌桶 BZY-001、金属推胶器 BZY-003、金属开关阀 BZY-004、金属套筒 BZY-S1

签收人：谢工

签收时间：2025-4-4

.....

查，企业的外包：厂房租赁

出示，房屋租赁合同（华心工业园），详见附件。

出租方(甲方)：东莞市新奇立科技有限公司

承租方(乙方)：饶建刚

出租地址：东莞市凤岗镇青塘路 38 号 3 栋 1 楼至 2 楼厂房

合同生成时间：2022-12-20

合同期限：即自 2022 年 11 月 14 日起至 2027 年 11 月 13 日止

出示，房屋租赁合同（协平工业区），详见附件。

甲方（出租方）：深圳市东裕五金有限公司

乙方（承租方）：东莞市博之宇自动化科技有限公司

租赁地址：深圳市龙岗区五联社区协平工业区 8 号 B 栋 1 楼（1 半）

租期：自 2024 年 7 月 15 日起至 2025 年 7 月 14 日止。

合同签署日期：2024.7.14



查：公司识别关键过程为销售服务：确认内容包括人员、设备、文件、服务质量等方面进行了确认，确认结果：满足要求，确认人：饶建刚，时间：2024.8.18。

查：公司识别需确认过程为销售服务：确认内容包括人员、设备、文件、服务质量等方面进行了确认，确认结果：满足要求，确认人：饶建刚，时间：2024.8.18。

生产和服务提供的控制（销售）过程基本受控。

公司制定了《产品和服务控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 可获得和使用适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程的运行提供适宜的基础设施和环境；
- e) 配备具备能力的人员，包括所要求的资格；
- f) 对特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

公司对移动电源的生产过程进行了控制。

生产部负责人介绍，生产的工作按设计的程序、设计作业流程、项目技术要求进行，每个项目均进行了策划，策划了项目的预期要求、时间、工作分工，在不同的设计研发阶段有不同的测试、验证、确认要求和参照标准；

现场查看生产部办公场所：

- 1、生产部配置了专用电脑，用于产品开发，能满足产品设计要求；
- 2、提供了相关作业文件：生产控制程序等操作标准；
- 3、查，公司的设计人员均有相关教育经历和工作经验，具有相应的岗位能力。
- 4、生产部具有设计的专用电脑、储存设备等，能满足该过程需要；
- 5、提供质量标准：国家标准、行业标准、合同协议明确规定了设计产品的质量标准。

经生产负责人介绍，企业主要进行各种五金产品制造：金属搅拌桶、金属针、金属套筒、金属推胶器、金属开关阀等。

生产/经营地址（一车间）：广东省东莞市凤岗镇青塘路 38 号 2 栋 201 室

固定多场所地址（二车间）：深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路 28 号 B 栋一楼

其中生产一车间（广东省东莞市凤岗镇青塘路 38 号 2 栋 201 室），是公司的管理总部以及部分五金产品生产车间（金属搅拌桶、金属开关阀等），此车间面积较小，自动化设备程度较低，产量较小，部门包括：管理层、综合部、销售部、生产部，体系覆盖人数 18 人。

其中生产（二车间）（深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路 28 号 B 栋一楼），是公司的部分五金产品生产车间（金属针、金属套筒、金属推胶器等），此车间面积较大，自动化设备程度高，产量较大，部门包括：生产部（部分员工）。体系覆盖人数 7 人。

经负责人介绍，公司一车间（华心工业园区）基本是手动生产设备，1 楼车间主要生产各种尺寸、材质的金属搅拌桶。

公司临时多场所二车间（协平工业区），大都是数控设备，自动化程度高，主要生产金属针、金属套筒、金属推胶器、金属开关阀等五金产品。

经负责人介绍，企业生产五金产品的工艺流程基本一致，将原材料开料加工、焊接、装配成各种产品。主要不同体现在原材料的不同、尺寸图、开孔、切割、测试等。



生产流程：

原材料采购→开料加工（切割、车、铣、钻孔）→焊接→打磨、抛光→装配→测试→包装入库

销售流程：

合同评审→合同签订→生产→产品运输（外包）—客户验收

关键过程：销售服务

需确认过程：销售服务、焊接

外包过程：产品运输、厂房租赁

现场查看，公司一车间（华心工业园区），正在生产不锈钢搅拌桶 BZY-JB01、不锈钢开关阀 BZY-001F 等。

查，近期生产计划表：

车间：一车间（华心工业园区）

日期	产品名称	数量	单位
4月14日	不锈钢开关阀 BZY-2626B	20	支
	不锈钢开关阀 BZY-001F	20	支
	不锈钢搅拌桶 BZY-JB01	10	个
4月15日	不锈钢开关阀 BZY-3131	15	支
	不锈钢搅拌桶 BZY-JB15L	12	个
4月16日	不锈钢开关阀 BZY-25D	25	支
	不锈钢搅拌桶 BZY-JB02L	15	个

。。。。。。

抽，不锈钢搅拌桶 BZY-JB01 生产过程。

查，现场生产正在进行工序：开料加工（切割、车、铣、钻孔）、焊接、打磨、抛光、装配、测试、包装入库

- 1——开料加工（切割、车、铣、钻孔）工序
- 2——焊接工序
- 3——打磨、抛光工序
- 4——装配工序
- 5——测试工序
- 6——包装入库工序

。。。。。。

2025年4月14日，14:00-18:30，在临时现场：深圳市龙岗区五联社区瓦窑东路28号B栋一楼。

现场查看，公司二车间（协平工业区），正在生产金属推胶器 BZY-00J、金属套筒 BZY-S1、不锈钢针 BZY-10G 等。

查，近期生产计划表：

车间：二车间（协平工业区）

日期	产品名称	数量	单位
4月14日	金属推胶器 BZY-00J	100	个
	金属套筒 BZY-S1	200	个
	不锈钢针 BZY-10G	8000	支
4月15日	金属推胶器 BZY-TJ02	150	个
	金属套筒 BZY-T03	100	个
	不锈钢针 BZY-12G	7000	支



4月16日 金属推胶器 BZY-TJ02 120 个
 金属套筒 BZY-S03 100 个
 不锈钢针 BZY-13G 7000 支

。。。。。。

抽，金属推胶器 BZY-00J 生产过程。

查，现场生产正在进行工序：开料加工（车、铣、钻孔）、焊接、打磨、抛光、装配、测试、包装入库

- 1——开料加工（车、铣、钻孔）工序
- 2——焊接工序
- 3——打磨、抛光工序
- 4——装配工序
- 5——测试工序
- 6——包装入库工序

。。。。。。

查：公司识别需确认过程为焊接过程：确认内容包括人员、设备、文件、服务质量等方面进行了确认，确认结果：满足要求，确认人：饶建刚，时间：2024.8.18。

生产和服务提供的控制（生产）过程基本能满足要求。

查《质量手册》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定。

- 1、在生产现场，车间的半成品采用标签标识，标识规格型号、数量、操作工、生产日期；
- 2、成品通过产品工序及出厂检验报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品型号、检验员、数量等；产品上铭牌标注信息有：产品名称、型号、出厂编号、制造日期、生产厂家等。
- 3、各种原材料，半成品、成品划区域进行分类放置，有明确的标识。

抽查关键零部件入、出库记录；

1) 入库

日期：2025-3-4 入库产品：电机配套

日期：2025-3-17 入库产品：不锈钢细管，不锈钢柱料

2) 出库

日期：2025-3-14 出库产品：不锈钢焊管 219*3，不锈钢柱料 30*30，铝材

日期：2025-3-25 出库产品：不锈钢焊管 219*3，不锈钢细管 2.1*0.25，黄铜棒

。。。。。。

标识和可追溯性基本符合要求。

公司目前保管的顾客或外部供方的财产主要为顾客及或外部供方的信息，公司对顾客或外部供方财产进行了专人登记管理，所有合同、信息均采用电子、纸质等形式进行专人存档保管，责任部门作好保密工作，确保不外泄。组织要求相关人员严格保守商业信息秘密，不得对外透露。

经与部门负责人沟通了解，目前为止，组织对顾客及外部供方财产的控制执行情况良好，未发生过顾客及外部供方财产泄露和外泄的情况。现场查看，顾客财产管理基本受控。

查，公司文件，对产品的防护进行了要求，主要为产品在生产、储放和运输交付过程的防护。

车间现场观察：

- 1. 转运：所有物料转运过程中均有防护，公司的物料根据材料的大小、数量采用料架进行盛放、转运，在生产过程中各种产品均采用盛具进行盛放，防护基本到位。



2. 包装：产品外包装采用木架、木枕、和防震泡沫包装；产品表面用防水薄膜袋覆盖，防护效果较好；
 3. 运输过程管理：要求运输方进行防护，严禁碰撞。
- 现场查看原材料、部件、成品，均按要求放置，防护得当。
产品防护基本符合要求。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：

- a) 法律法规要求；
- b) 与服务相关的潜在不期望的后果；
- c) 其服务的性质、用途；
- d) 顾客要求；
- e) 顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

- 1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输由物流公司（外包）进行送货。监控方式为顾客方的签收单为准。
- 2) 装卸活动：负责人介绍，产品由物流公司（外包）负责上车，送达顾客方后由顾客方进行卸货。
- 3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后（供方）通过物流公司（外包）运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。

客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、参数等进行验收，验收合格后在送货单上签字盖章确认。

出示近期运输单/验收单

查，企业的外包：产品运输。

出示，近期产品运输物流信息（外包）

1) 物流公司：优合速货运

物流单号：519213091042

收货公司：武汉芯力科技术有限公司

产品：金属搅拌桶 BZY-001、金属推胶器 BZY-003、金属开关阀 BZY-004、金属套筒 BZY-S1

收货人：谢工

发货时间：2025-3-31

.....

查，客户签收台账。经负责人介绍，企业通过送货单配送，客户在送货单上签字验收。

1) 客户名称：武汉芯力科技术有限公司

产品：金属搅拌桶 BZY-001、金属推胶器 BZY-003、金属开关阀 BZY-004、金属套筒 BZY-S1

签收人：谢工

签收时间：2025-4-4

.....

售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系运行以来，未有客户大的投诉或质量不良的反馈情况。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。
现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。



查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。查，近期暂无合同、信息变更的情况。

公司为验证服务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，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。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

查，供方出货检验报告

1) 供方名称：浙江五岳不锈钢有限公司

检测单位：温州市质量技术监督科学研究院

产品名称：不锈钢管

检测及判定依据：

GB/T 11170-2008、GB/T 14976-2012

检测项目 指标要求

碳(C) ≤0.030

硅(Si) ≤1.00

锰(Mn) <2.00

磷(P) <0.035

硫(S) ≤0.030

铬(Cr) 16.00~18.00

镍(Ni) 10.00~14.00

钼(Mo) 2.00~3.00

检测结果：

根据委托要求和检测依据，对样品进行检测，所检项目实测结果符合标准要求

测试时间：2023-6-21

.....

查，公司来料检测报告

1) 产品名称：电机配套

检验时间：2025-3-4

检验项目：数量、包装、标签、尺寸

检验人：张龙云

检验结果：合格

。。。。。

查，成品检验记录

1) 产品名称：金属搅拌桶 BZY-JB01

检测项目	检验标准	检测结果
表面检查	表面无划痕、凹陷、裂纹或其他物理损伤	合格
尺寸精度	符合设计图纸的要求在规定的公差范围内	合格
焊接质量	焊缝处不存在气孔、夹渣、未熔合等缺陷	合格
密封性	在规定压强下不漏气	合格
内部缺陷检测	搅拌桶内部不存在裂缝、孔洞等缺陷	合格
装配检查	所有组件正确安装	合格
功能测试	电机及搅拌器正常工作	合格
配件检查	相关配件齐全无遗漏	合格
附件检查	安全阀、紧固件等功能正常	合格
包装检查	技术文档、合格证书、使用说明齐全	合格

检验日期：2025-3-25



检验人：李勋文

。。。。。

查，客户签收台账。经负责人介绍，企业通过送货单配送，客户在送货单上签字验收。

1) 客户名称：武汉芯力科技术有限公司

产品：金属搅拌桶 BZY-001、金属推胶器 BZY-003、金属开关阀 BZY-004、金属套筒 BZY-S1

签收人：谢工

签收时间：2025-4-4

.....

销售过程检验：

依据：《销售服务规范》、《销售人员考核制度》等。

抽，《服务质量考核表》

姓名：苏北波

考核项目：行为规范 20 分、工作质量 80 分、关键事件 ±20 分

评价人：骆成礼

评价日期：2025.3.30

评价结果：97 分

.....

定期对客户进行满意度调查，抽，顾客满意度调查表

1) 客户：苏州赛易莱精密智造有限公司

评价项目：产品质量、交货期、品质、顾客意见处理及反馈

总评分：97 分

调查时间：2025.2.10

。。。。。

查交付情况，销售产品由公司发往客户处。客户根据送货单和供方提供产品检验报告进行核验。产品交付过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

产品和服务放行过程基本符合要求

公司策划并批准实施《风险和机遇分析表》，内容包括风险及机遇的识别、风险及机遇的评估、风险及机遇应对措施、执行情况、涉及的场所及部门等；

查见《风险和机遇评估分析表》：

外部因素：

类别：法规要求

外部因素及相关方描述：法律、法规内容的变化

风险：公司已获得营业执照，公司对国家的法律法规是否充分收集评估，并转化为公司制度执行，符合新法规要求。

机遇：公司服务结构调整，给公司带来潜在的客户

应对机遇及措施：主要职能部门按照要求加强相关服务区域所在地法律法规的收集评价

类别：相关方要求

外部因素及相关方描述：监管部门的监管力度：

风险：监管部门监管力度的加大，如公司执行不规范，可能存在被查处的风险

机遇：行业环境的变化，给公司带来新的发展机遇

应对机遇及措施：1.各级部门严格按照公司的规章制度开展相关工作 2.职能部门加大公司内部制度执行



情况的检查

内部因素：

类别：人力

内部因素及相关方描述：人员的流动员工素质绩效考核

风险：公司目前优秀人员容易被外单位吸引离开的情况还是存在的，对公司是比较大的损失，员工素质在一定程度上存在参差不齐的情况，如果绩效考核不能有效落实，会对工作的完成质量造成不好的影响

机遇：公司目前主要人员还是比较稳定，各项绩效考核能顺利开展，为公司的发展提供一个比较好的基础

应对机遇及措施：1.及时关注员工的心理变化，注意工作方式，创造良好的工作环境，提高员工的归属感 2.做好人员的储备、防止人员流失后给公司带来风险 3.加强绩效考核的有效开展，通过考核促进员工的工作积极性，提高员工素质

本公司为了获取行业内先进的技术知识，以便于及时吸收行业内技术和知识能够得到很好的积累和沉淀。

针对内部部因素，还分析了财务状况、人力资源、基础设施等。

应对风险和机遇的措施与其对于产品和服务符合性的潜在影响相适应。

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年2月20日和2025年3月10日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。

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：

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格输出控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留相关的记录

查，不合格品处置记录

日期：2024. 12. 25

产品名称/型号：不锈钢搅拌桶 BZY-JB15L

不合格数量：1

不合格现象：气密性差

不合格原因分析：焊缝有孔

不合格品处置：补焊修补

处置结果：有效

。。。。。

- 审核现场查看，公司的不合格输出的控制，形成文件的信息不够完善，缺少所采取措施的描述。不符合。

负责人讲：组织基本上没有让步接收、让步放行、让步使用的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



管理体系策划了对体系运行过程、对生产和服务过程、环境安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测时机及内容、分析时机及内容，内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查、整体策划基本充分。每年进行一次内审管评、目标考核进行绩效监测等。基本充分、有效。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。对生产和服务过程中发现的不符合，已经按照标准要求及文件规定，进行了处置。对日常工作中出现的不符合，及时进行整改。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。管理评审提出的纠正预防措施已经整改完毕并验证。对其控制符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

无

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）：

查见，《设施一览表》，

1 生产所需设备：铣床 FTN-E3、车床 CS6250B、锯床、钻床 Z30 40*13、攻牙机 SRM-M36、切割机 S1M-FF17-100、打磨机 S1S-FF06-25、抛光机 YFB2-112M-2、氩弧焊机 WS-400A、二保焊机 NBC-270A、空压机 QC36-T4、真空泵 YL8032、CNC 走芯机 日本津上、CNC 数控车床 德威克 CK6146、CNC 数控车床 米克精机 CK6136、CNC 数控车床 亚数科技 CK6136D、CNC 数控精雕机 松普 CNC-6060、卧式铣床 大吉 0105、钻床 西湖 4070350、攻牙机 西湖 600120、行车 1 吨（小型行车）、手扶叉车 1 吨等。

设备保养采取周期点检和月保养的方式进行

抽查《设备保养记录》

1) 日期：2024 年 10 月

保养设备：铣床 FTN-E3、车床 CS6250B、锯床、钻床 Z30 40*13、攻牙机 SRM-M36、切割机 S1M-FF17-100、打磨机 S1S-FF06-25、抛光机 YFB2-112M-2、氩弧焊机 WS-400A、二保焊机 NBC-270A、空压机 QC36-T4、真空泵 YL8032 等

保养人：罗文威

。。。。。

公司设备日常维修情况

1) 时间：2024-12-13

维修设备：CS6250B PD02

故障描述：主轴转速不稳定

维修措施：检查并校准主轴驱动器

维修人：黄能光

。。。。。

2 监视和测量设备：压力表 0-1Mpa、真空表 0-0.1Mpa、塞尺 0.02-1.0mm、塞规 RC1/2-14, RC3/4-14、带表卡尺 0-300mm、带表卡尺 0-150mm，均能出示有效校准报告，详见附件。

● 查，压力容器（2.0Mpa）配套的安全阀、压力表不能提供有效检测报告，不符合。

3 特种设备：货梯、压力容器（2.0Mpa）。货梯是工业园区进行管理，能出示有效检测记录，详见附件。

4 办公区域面积约 400 平方米，原材料仓库面积约 500 平方米，成品仓库区域面积约 300 平方米。生产车间两个：面积共约 1700 平方米。

5 公司办公条件满足要求，配置有电脑、打印机、电话、传真等。

询问生产部负责人，生产现场由现场管理人员负责安全管理和现场服务质量管理，工作环境基本受控。基础设施和工作环境能满足要求。



2) 人员及能力、意识:

公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

人员能力证书，焊工证。详见附件。

1) 姓名：胡耀荣

作业类别：焊接与热切割作业

操作项目：熔化焊接与热切割作业

有效期限：2022-07-01 至 2028-06-30

抽人员考评情况：

见《人员能力确认表》

1) 姓名：罗文威

考核项目：业务知识、工作能力、责任意识

评价人：骆成礼

评价日期：2024.12.31

评价结果：符合要求

.....

提供有 2024 年 8 月-2025 年 7 月培训计划，计划培训 10 次，已培训 8 次。

1) 时间:2024.9.22 培训题目:

内审员培训 培训教师: 刘老师

地点: 会议室 培训方式: 授课

参加培训人员名单(共 /人):

骆成礼 张银

培训内容摘要:

内部审核的目的、范围、依据及审核方法。内部审核员的职责，如何编制内审检查表并实施审核，不符合事项的判定及如何开具报告，纠正、预防措施的跟踪验证等。

考核方式及成绩:提问，合格

培训效果评价:培训有效，达到预期效果

评价人:刘老师 日期: 2024.9.22

.....

其他计划按期执行，记录完善。

- **查：审核现场与内审员沟通，公司内审属于公司聘请外部咨询老师指导公司开展的内审工作，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的审核要求不能回答清楚，公司内审员对内审知识比较欠缺。不符合。**

查，职工三级安全教育记录卡

姓名：蒲洪勇 部门：生产部

时间：2024.8.20

公司教育：



- 1 党和国家的安全方针、政策；
- 2 安全作业法律、法规、标准；
- 3 企业概况、安全制度、安全纪律；
- 4 企业内外典型事故教训；
- 5 发生事故后如何抢救伤员，排险，保护现场和及时上报。

部门教育：

1 介绍车间的概况，车间人员结构、安全生产组织状况及活动情况，车间危险区域、有毒有害工种情况。

2 介绍车间劳动保护方面的规章制度和对劳动保护用品的穿戴要求和注意事项，车间事故多发部位、原因、特殊规定和安全要求。

3 介绍车间防火知识，包括防火的方针、车间易燃易爆品的情况、防火的要害部位及防火的特殊需要、消防用品放置地点、灭火器的性能和使用方法、车间消防组织情况以及遇到火险如何处理等。

4 组织新工人学习安全生产文件和安全操作规程制度，并教育新工人尊敬师傅、听从指挥、安全生产班组教育：

1 介绍本班组的生特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设施等，重点介绍高温、高压、易燃易爆、有毒有害、腐蚀、高空作业等方面可能导致发生事故的危险因素。

2 讲解本工种的安全操作规程和岗位责任，重点讲思想上应时刻重视安全生产，自觉遵守安全操作规程，不违章作业；爱护和正确使用机器设备和工具。

3 介绍各种安全活动以及作业环境的安全检查和交接班制度，告诉新工人出了事故或发现了事故隐患，应及时报告领导，采取措施。

4 讲解如何正确使用爱护劳动保护用品和文明生产的要求，强调机床转动时不准戴手套操作，高速切削要戴保护眼镜，女工进入车间戴好工帽，进入施工现场和登高作业必须戴好安全帽、系好安全带等。

5 实行安全操作示范，组织重视安全、技术熟练、富有经验的老工人进行安全操作示范，边示范、边讲解，重点讲安全操作要领。

3) 信息沟通：

部门负责人清楚公司及各部门与质量管理体系相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。

相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单，或接受顾客口头订单。

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量、产品要求等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。

自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件。

4) 文件化信息的管理：

公司的质量管理体系文件，包括

一级文件：管理手册

二级文件：程序文件

三级文件：管理规定或制度

四级文件：表格和检查表

此外，外来文件即外部提供的文件，包括规格标准、与产品质量有关的企业标准。通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。

经查：公司提供的各级体系文件总体满足标准的要求和确保管理体系有效性的需要。

抽查体系文件如：管理手册、程序文件等均有适当的标识和说明、相对固定的格式、纸质和电子档为载体、文件发布前均得到评审和批准，从而确保了适宜性和充分性；记录得到确认等。

现场抽见《质量手册》文件编号： BZY/QMS/SC 版次： A/1 2024年8月18日发布

抽见文件《程序文件》文件编号： BZY/QMS/CX 版次： A/0 2024年8月18日发布

以上文件均有编审批，发布实施日期及发放编号、受控状态。



使用文件的现场抽查确认，未发现不适宜或缺失的文件。

公司对重要的文件信息通过权限控制分发或禁止复印外传等予以保密。

现场确认：各级文件的分发、访问、检索和使用、存储和防护等均符合规定要求。

查，程序文件：公司编制了《文件、记录控制程序》，规定了体系文件的编制、审核、批准、受控、使用、报废等要求。查见：程序文件有 17 个，查：《受控文件清单》里面包括：管理手册、程序文件、岗位说明书、三级文件汇编等。

查见：《文件发放、回收记录》程序文件、管理手册、三级文件汇编等行了发放；有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，暂无回收记录发生。

以上文件字迹清楚，审批齐全，受控标识完整，保存完好，易于识别。

查《外来文件清单》，包括法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动合同法、机械搅拌设备 HG/T 20569-2013、制造医疗器械用不锈钢针管 GB/T 18457-2015、滚动轴承 滚针和推力圆柱滚子组合轴承 外形尺寸 GB/T 16643-2015、滑动轴承 流体动压润滑条件下试验机内和实际应用的滑动轴承疲劳强度 GB/T 18325.1-2001、石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀 GB/T 12235-2007、石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀 GB/T 12234-2019、包装容器 工业用薄钢板圆罐 GB 18564.1-2019、包装容器 铁质气雾罐 GB 13042-2008、包装容器 金属方桶 GB/T 17343-2023 等标准。

查见《质量记录清单》，规定了保存期以及保存的部门。现场查见，对记录的保存不够规范，已现场口头提出。

体系运行至今文件更改和作废情况未发生。在“文件资料控制程序”中对如发生以上情况均有明确规定。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：五金产品制造、销售

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，（东莞市博之宇自动化科技有限公司）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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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:王邦权



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。