

项目编号：20537-2023-Q

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：重庆炜铭机电设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 杨珍全

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 07 月 18 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 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：杨珍全

组员：



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	杨珍全	组长	审核员	2024-N1QMS-3230067	17.10.02,18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈小亮	向导	受审核方
2	无	观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系）认证后，进行，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/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■单体系审核：

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民
共和国民法典》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：

《机械加工工艺装备基本术语》GB/T1008-2008;《机械加工定位、夹紧符号》JB/T5061-2006;;《一般
公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T 1804-2000、《一般公差线性尺寸的未注公差》GB/T1804-M
等标准

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：技术协议、合同。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月18日上午至2025年07月18日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07月31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:机械零部件加工、输送设备的制造

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：重庆高新区白市驿镇农科大道 66 号附 1196 号

办公地址：重庆高新区白市驿镇农科大道 66 号附 1196 号

经营地址：重庆高新区白市驿镇农科大道 66 号附 1196 号

多场所地址：重庆市西彭镇森迪大道 1 号 36 幢，与公司管理本部距离 17 公里，车程 30 分钟。

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（1）项，涉及部门/条款:技质部 Q7.1.5 a）条款。

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 07 月 23 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 07 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产及检测设备控制管理、体系文件更新管理、服务提供过程控制、产品和服务放行控制、管理评审、内



审的深入等。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全,领导能够重视,各部门能够贯彻执行体系文件。

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:

受审核方业务市场竞争激烈,机械零部件加工、输送设备的制造按固有经验进行,人员素质及技能对产品质量影响大,检测设备管理还需加强。针对部分检测设备未实施周期校准开具了1项不符合。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价,及其测量方法是:

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成(2024年7月至2025年6月)
产品一次检验合格率为 $\geq 98\%$	一次检验合格数/总数 $\times 100\%$	技质部	99.16(平均值)
顾客满意率95%以上	调查客户总分/调查客户数量 $\times 100\%$	供销部	98%
交货期满意率90%	按时交货数量/合同签订总数 $\times 100\%$	供销部	97%(平均值)

查2024年7月至2025年6月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

组织策划了《设计与开发控制程序》、《监视和测量设备控制程序》、《基础设施控制程序》、《顾客满意度测量控制程序》等程序文件,符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款: 无

1、抽机械零部件加工、输送设备的制造过程控制情况。

查看生产过程受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息: 出示生产任务单。内容包括: 产品名称、数量、完成日期等。在生产工位旁有产品图纸、设备操作规程等,能够指导产品的生产及检测要求。



b) 监测设备：万用表、外径千分尺、水平仪、数显卡尺、卡规均采用委外送检的方式。查在用测量设备的检定或校准记录，未提供万用表、外径千分尺、水平仪的有效检定或校准证实，已开具不符合项报告，需整改。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：办公设备、线切割、数控车床、CNC 加工中心、磨床、锯床、二氧化碳保护焊、手电钻、手动工具（螺丝刀、扳手、卡簧钳等）等。

特种设备：现场有行车 1 台，当量 2.95T，不需要年检，提供有产品合格证（见扫描件）；简单压力容器储气罐 1 个（容积 1.0m³，设计压力 0.84MPa，介质：空气，按相关规定不需年检），提供有储气罐安全附件压力表和安全阀校准/校验报告，储气罐安全附件校准按租赁协议由出租方重庆恒睦精密机械有限公司负责（见扫描件），办公场所有升降机一台，处于封存状态（见扫描件）。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，无火源热源。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：关键岗位人员等有相关教育、工作经历，经培训、考核合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。（出示焊工证，见扫描件）

g) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数

h) 特殊过程：产品运输、热处理（外协）。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。

现场观察机械零部件加工、输送设备的制造过程控制情况。

机械零部件加工流程：

原料检验——下料——热处理（外包，需要时）——机加（车、钻、磨、铣等）——检验入库

输送设备的制造流程：

需求分析——产品设计——原料检验——部件加工（机加工、焊接）——部件组装——检验交付。

特殊过程：热处理（外协）；焊接过程

关键过程：机加、组装过程

外包过程：产品运输、热处理

现场观察产品生产过程，工艺控制结果，符合设备操作规程、产品图纸等要求。

检验依据是：产品 3D/2D 图、《机械加工工艺装备基本术语》GB/T1008-2008；《机械加工定位、夹紧符号》JB/T5061-2006；《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T1804-2000、《一般公差线性尺寸的未注公差》GB/T1804-M 等标准及客户技术要求。

负责人介绍说，目前所有生产产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

审核现场查，加工制作的产品有：轨道支撑座 285、定位菱销、连接短杆、夹紧 v 型块和驱动包胶轮走轮组件、升降机包胶轮（输送设备）等，观察了机加工序（车、铣、钻、线切割），产品组装、调试工序，操作工能按产品图、组装/调试作业指导书及设备操作规程熟练操作。

出示 2024 年 12 月至 2025 年 7 月原材料进货检验、生产工序检验、成品检验（出厂检验）记录，记录内容完整，但记录保存比较散乱，提出后续改进。

查，产品质量监督抽查及委外检验情况：自 2024 年 7 月监督审核以来，无委外送检及职能部门的产品质量抽查情况。

公司识别特殊过程确定为：焊接过程。

2025 年 3 月 21 日对该过程的能力进行了确认：

设备确认：公司的焊接设备为专业的焊机，经维护保养，能满足产品工序要求；

人员能力：公司的焊接人员为专业的焊接人员，持证上岗，能力满足要求；

工艺要求：公司制订了焊接工艺

材料能力：公司的焊接材料均经过评价和检验，材料质量满足要求。

过程能力：该过程的能力能满足技术质量要求。

组织策划了《设计与开发控制程序》，符合标准和企业实际情况。

2、查，公司近期设计完成的项目：福特升降机包胶轮项目，顾客：重庆奔飞机电设备有限公司。目前该产



品已经交付试运行中，暂时未有新的产品的设计。

1) 查，产品：设备设计和开发情况。

a) 项目来源：顾客要求和合同协议等。设计任务书包含了设计负责人、设计内容、完成时间、资源分配、审核、批准人等

b) 查，设计输入，评审结论：输入充分适宜，清晰完整

c) 查，设计开发控制情况。输送设备的设计控制主要有：设计方案评审、方案验证、设计变更、验收确认等。

d) 查，输送设备设计输出清单有：图纸资料、备件清单（轴承等标准件）、详细工艺、采购产品检验规范、成品检验规范等。

设计和开发输出包括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输入的要求。

e) 查，在整个产品设计开发过程中，针对设计缺陷或优化进行的变更情况。公司策划了设计变更的管理要求，提供《设计开发变更单》，对变更后的内容进行再次评审、验证、确认，符合要求后方予以放行。

3、公司策划了售后服务管理要求，明确服务相关交付后活动的安排及管控要求。

1) 物流服务：公司产品的运输采取物流运送方式进行。目前公司产品运输是通过网络在安能物流平台进行下单运输。组织通过物流单号在网上对产品物流运输信息及到货信息进行监控。

2) 交付的地点及验收：产品经检验合格后经物流运送至合同约定地点，在客户处进行交付。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、包装、合格证、随机资料等进行验收，验收合格后由技术人员负责后续成品安装和设备调试等过程，达到要求后再由客户验收。

3) 售后服务：公司在合同条款中规定了售后服务、质保服务等。查，销售合同，售后服务的内容在合同中予以明示：公司产品质保期 12 个月，公司承诺：质保期内出现质量问题，由公司免费维修、更换及退货。通过交付后活动，及时掌握顾客反馈信息，并将反馈信息传递给相关部门。顾客意见和反馈问题能够得到及时解决，未发生顾客投诉情况。

负责人介绍说：目前没有发生退换货、索赔情况。符合要求。

4、组织策划了《标识和可追溯性控制程序》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定。

现场查见：进场的原料采用标识卡进行标识，标识卡上的内容有名称、重量、生产厂家、入场时间、规格型号等内容，可以起到追溯性的目的；

在生产现场，产品的各个工序也都按过程进行划分区域，在制品按区域放置；工序进程采用产品工序检验单，标识产品客户、规格型号、数量、工序、技术要求、检验内容、检验人员等。

产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识；

查见生产检验记录，可追溯到生产日期、加工内容、操作者、检验员等；

负责人讲，产品采取送货单形式，标识产品名称、厂家、数量、技术要求、送货人等。

标识及可追溯性基本满足要求。

5、查《顾客财产管理控制程序》，公司规定了对顾客财产的管理要求。

询问负责人，公司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及顾客提供的机械零部件加工图纸，公司对顾客财产进行了专人登记管理，所有产品图纸、信息均采用电子档进行专人存档保管。

现场查看，顾客财产管理基本受控。自体系建立以来未发生顾客财产遗失或损坏的情况。

6、组织对产品的防护进行了要求，主要为产品在生产、储运和运输交付过程的防护。

车间现场观察：

转运：所有物料转运过程中均有防护，公司的物料根据零件的大小、重量采用木托盘进行盛放、采用人工推车、行车转运，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。

包装：根据客户要求采取木箱、纸箱外包装和零件采用薄膜封存防止刮花，防护效果较好；

运输过程管理：要求运输时进行防护，按层高要求堆放，运输车辆加盖篷布，不得淋雨、需防尘。

存放：产品划区域存放，做到入库有检验，出库有记录。

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

产品防护基本符合要求。

7、查，公司对服务实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：技术要求、合同信息更改等。



现场查，公司对于更改信息的管理，均为重新发放更改文件，并回收作废的文件。

查，对于技术要求、信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行，具体按文件管理要求。

查，近期暂无变更的情况。

8、组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2025 年 5 月对 3 家客户进行了满意度调查，达到 98%，针对顾客满意度调查所得数据进行了分析和改进。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025 年 6 月 13 日进行了 2025 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，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。

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。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025 年 7 月 4 日进行了 2025 年的管理评审，李小东总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。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。

本次评审改进项为：提高文件化信息管理的规范性和专业高效性。查管理评审改进计划，查管理评审改进措施及验证表，综合部于 2025 年 7 月 9 日对相关员工进行标准及程序文件培训，效果良好，达到预期要求。

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、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，管理评审尚可。

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：

组织策划了《不合格输出控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查 2025 年 4 月 17 日《不合格品处置单》，对不合格进行了分析、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

组织策划了《改进控制程序》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。对生产及服务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经整改完毕并验证。

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。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化



- 2) 组织机构: 无变化
- 3) 管理体系: 有变化, 管理体系覆盖人数由 11 人, 变更为 17 人。
- 4) 资源配置: 无变化
- 5) 产品及其主要过程: 无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围 (及不适用条款的合理性): 无变化
- 9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合发生在综合部 Q 7.2 a)、b) 条款, 经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

五、认证证书及标志的使用

现场查见, 认证证书及标志主要用于资质和宣传, 未见违规使用情况。

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, 重庆炜铭机电设备有限公司 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	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
实现预期结果的能力	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
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:杨珍全



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。