

项目编号：11548-2025-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：衡水亨亚特采暖设备科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：周文廷、郭玉品

报告日期：2026年1月14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809

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
■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：周文廷

组员：郭玉品



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	周文廷	组长	审核员	2025-N1QMS-3244880	17.07.01
B	郭玉品	组员	审核员	2025-N1QMS-1352761	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孔祥哲（郭）王凤磊（周）	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质量管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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：本次为质量管理体系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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等

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：

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、GB 19913--2005铸铁采暖散热器、JG 2钢制板型散热器、JG 143采暖散热器 铝制柱翼型散热器、JG 220-2007铜铝复合柱翼型散热器、JG/T 3012.2-1998采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等



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: 2026年01月14日上午至2026年01月14日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年1月8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:供热散热器的生产

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:衡水市冀州区冀州镇大罗村村西

办公地址:衡水市冀州区冀州镇大罗村村西

经营地址:衡水市冀州区冀州镇大罗村村西

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(适用时)

于[一阶段审核时间(无时间)]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:

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:行政部

现场审核:查看2025年度11月份内审相关记录,生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况,

不符合依据及条款(详述内容):GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a)组织应:依据有关过程的重要性、对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

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2月14日前提交审核组长。

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2027年1月14日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度：本次审核不符合整改情况：

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系基本健全，领导能够重视，各部门基本能够贯彻执行体系文件，厂房建设、设备管理较为严格，当地主管部门定期进行检查，提出问题及时整改

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：

管理体系融合度

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：2017年3月2日体系实施时间：2022年8月15日发布

2) 法律地位证明文件有：营业执照 有统一社会信用代码证，注册号：91131181MA088MEE11；有效

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15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：

1) 铜铝复合暖气片：铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工（冲孔）--铜管与封头焊接（气焊）--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷涂为外包。

2) 钢制采暖器的生产流程：

下料--点片--单柱焊接--单注打磨--组片焊接--打压测试--静电喷涂--检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷塑为外包

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

●内外部环境

现场与杨经理沟通，分析了目前国家建筑市场、房地产现状，介绍了行业发展现状。该行业门槛不高，工艺较为简单，市场竞争较大。企业从事暖气片的生 产多年，积累了一部分老客户，杨经理介绍，通过公司



的网络销售(阿里巴巴推广、直播等方式)获取一部分新客户。

根据企业发展及经营管理的需求,公司组织了对管理体系标准的学习,依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。

建立了文件化的管理体系,文件基本符合标准的要求,基本符合企业的实际情况。

根据过程对组织结构进行了合理的设计,明确了各岗位人员的职责和接口,配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施,对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划,形成了文件。组织机构的设置,职责、权限的分配基本明确,基本适宜,人力资源基本满足需求。

行业形势:目前市场环境不好,主打产品行业主要涉及房地产、建筑行业等,目前国家基础设施建设放缓,房地产更是萎靡,业务发展受到限制。

--内部环境:

经查,企业编制有《组织内外部环境因素分析表》《相关方的要求和期望评审》《风险和机遇应对措施》《风险分析及其对策报告》等文件。

--外部环境:

风险:目前市场环境不好,主打产品行业主要涉及房地产、建筑行业等,目前国家基础设施建设暂缓,工程回款不稳定。同行业竞争加剧,国家对环保政策的加强,经常出现限电措施,影响生产进度和产能对这些内外部因素通过定期的网站获取、相关方沟通及定期(周总结会议、月中、月末总结会议)内部总结等方式进行监视和评审。

公司从政治环境、经济环境、市场竞争、公司内部环境、社会文化环境、环境绩效、财力资源等方面对内外部环境进行了详细的分析

●识别了相关方需求及期望

公司确定了与管理体系有关的相关方包括:公司的相关方包括:直接客户(最终使用者以及直接客户);供方:供应链中的供方及其他;员工(包括管理者);政府部门;投资方;合作单位,咨询单位,以及其他人员;

相关方对企业的要求有:遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、保护环境、注重安全、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

公司通过以下行为满足相关方需求和期望:

——关注顾客需求,通过持续研发改进增强用户满意;

——持续改进管理体系过程,提升质量绩效。

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化,必要时通过评估风险和机遇,调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有:上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

●范围

根据客户需求(外部信息)、企业内部状况(研发能力、资金状况水平、市场开拓等)及相关方要求,确定体系覆盖的范围:

Q: 供热散热器的生产,范围无变化

边界:注册经营地址:衡水市冀州区冀州镇大罗村村西

管理体系覆盖范围已形成文件,并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递;

2、在与客户沟通中,及时通知客户,为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

●管理体系及过程



公司依据 GB/T19001-2016 标准,于 2022 年 8 月 15 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法,识别了标准中的四大过程,确定了过程的相互顺序和作用:管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。根据企业发展及经营管理的需求,公司组织了对管理体系标准的学习,依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系,文件基本符合标准的要求,基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计,明确了各岗位人员的职责和接口,配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施,对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划,形成了文件。组织机构的设置,职责、权限的分配基本明确,基本适宜,人力资源基本满足需求。策划管理体系时,公司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。同时,确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求,确定了公司应对的风险和机遇,并对应对措施进行了策划。对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期总结会议内部总结等方式进行监视和评审。

不适用条款:无。

外包过程:运输过程。

需确认过程:焊接

管理体系覆盖人数 15 人。

无倒班情况。

● 职责与权限

公司管理体系覆盖的部门包括:管理层、行政部、生产部、供销部,部门划分尚可。无变化在《管理手册》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限,职责包括了标准要求的所有要求,充分适宜,上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括消防安全管理制度等,基本明确了各级人员的质量管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

详见各部门相关条款审核记录

● 公司最高管理者通过以下活动证实其对质量环境职业健康安全管理体系的领导作用和承诺:

最高管理层都具有较强的管理意识,明确管理承诺,主要通过以下活动来实现管理承诺:

向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性;

制定管理方针;

确保公司目标的制定和完成;

各部门针对本部门的工作进行风险评估,采取适当的应对风险和机会的措施;

定期进行管理评审;

持续保证质量管理工作的投入,提供充分的资源,确保公司管理体系有效运行。

目前各项工作基本得到实施,并取得了一定的效果。

通过确定顾客相关要求,提供相应产品与相关服务,对顾客使用情况进行跟踪调查;并对顾客满意度感受进行测量与分析,以改进产品与服务。

并策划和规定了由综合部定期对顾客实施满意度测评,从各方面提高顾客的满意度。具体见综合部 9.1.2 条款审核记录。

● 管理方针和目标的适宜性

质量方针:

质量为本,信誉至上;持续改进,争创一流。

管理方针与企业的经营宗旨相适应,协调;通过会议传达,沟通,让全体员工理解执行。并定期进行评审(一般一年一次,管理评审时)。

企业在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标:



组织建立了与质量方针一致的文件化的质量目标。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,及其测量方法明确。

查见:(2025年度)目标、指标完成情况监控记录;

组织文件化的管理目标已制定,内容为:

质量目标	测量频次	统计方法
产品交付合格率 100%	1次/半年	交付合格数/交付总数*100%
合同按时交付率 100%;	1次/月	合格交付数/交付总数*100%;
顾客满意度≥92分;	1次/年	满意得分和/总调查数*100%;

查看 2025 年度目标完成情况统计表,显示目标已实现。

目标在各部门进行了分解,部门质量目标按月度统计,由行政部负责统计并保存目标分解,相关部门提供相关数据。

公司对各职能部门也建立了目标分解,各职能部门的目标分解见各职能部门的审核,确定了按月度等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

●资源的情况,

企业为管理体系的运行,配备下列资源,包括:人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

基础设施:企业自建厂房一座,2400平米,自建办公用房3间,约200平米,

车间配置点片机、焊片机、组片机、电焊机、氩弧焊机、气泵、砂带机、胀管机、拍管机、钻孔机、下料机生产设备,满足需求

检测设备:游标卡尺、钢卷尺、压力表等,满足生产检验需要

公司员工总人数15人,满足公司经营需要。

办公设备:办公桌椅、电脑、打印机等等;

特种设备:两吨天车1台

资源配置满足需求;

●应对风险和机遇的措施策划

查《风险识别和应对控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法,以保证风险管理的有效性,从而确保管理体系能够实现其期望的结果;增强有利影响;避免或减少不利影响;实现改进。

刘总介绍:在策划管理体系时,领导层考虑了公司运行标准所处的环境,包括上述4.1识别的内外部环境。

手册里有对风险和机遇应对控制的要求。

公司面临的风险和机遇主要是:

目前市场环境不好,主打产品行业主要涉及房地产、建筑行业等,目前国家基础设施建设暂缓,房地产市场更加萎靡,工程回款不稳定。同行业竞争加剧,国家对环保政策的加强,经常出现限电措施,影响生产进度和产能

机遇:国家对水利工程的投资加大,公司在该行业口碑较好

公司始终遵从“科技为先、用户为上”的企业精神,并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。

杨总还简单介绍了公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等,记录如下:

提高技术人员技术能力

加强设备保障能力(保养、大修状况)

提升技术人员管理能力(协调研发项目计划等)。

提高检测能力

提高市场开拓能力

。。。。。

对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。



基本符合要求。

●、变更的策划

变更的策划:

- 1、当企业发生重大变化(管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等),需要进行重新策划;组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。
- 2、明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下,需要对体系进行变更。
- 3、明确了变更评估及实施的流程,当发生变更时,需确定变更目的考虑变更的潜在后果,识别变更的风险和机遇,确定资源的可获得性并制定应对措施,责任和权限的分配或再分配。
- 4、对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。
- 5、组织应对变更的有效性进行评价,确保管理体系的完整性。

杨经理介绍:2025年度运行,体系未发生变更,保持完整。

●产品实现的策划:

企业策划了产品生产依据,

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

策划并配备了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

编制了各产品的生产作业指导书

识别和确定了工艺流程:

暖气片的生产流程:

1、采暖器系列

1)铜铝复合暖气片:铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工(冲孔)--铜管与封头焊接(气焊)--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注:焊接过程为特殊过程;喷涂为外包。

2)钢制采暖器的生产流程:

下料--点片--单柱焊接--单注打磨--组片焊接--打压测试--静电喷涂--检验--成品

注:焊接过程为特殊过程;喷塑为外包

张部长介绍:上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调,一般是根据客户要求和客供图纸进行生产,如:客户要求防腐工序为热镀锌加喷塑(或浸塑),热镀锌过程外包,

针对生产和服务过程,编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等

确定产品和服务的要求:客户要求;技术协议;客供图纸,生产过程参考

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、GB 19913--2005 铸铁采暖散热器、JG 2 钢制板型散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产。

制定目标,目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备:车间配置有空气压缩机、冲压机、金属圆锯机、砂带机、组片机、点片机、自动焊机、封堵机、试压机等生产设备。

满足生产需求;

2、检测设备主要有:卡尺、钢直尺、钢卷尺、压力表等,满足检验需求;

3、确定胜任人员需求,操作工人经过培训、考核合格后上岗,质检人员经外部培训合格后上岗;

过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。



- 2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求
 - 3、策划了产品检验记录等，记录均保期3年。由生产部统一汇总交行政部存储。
 - 4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。
 - 5、目前外包过程：产品运输、喷塑、计量器具校准等
 - 6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求
- 产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

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

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告、直播、网络推广等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事铜铝复合柱翼型散热器、钢制柱型散热器的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，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、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。

基本符合要求

●与外部有关的过程：

公司编制有外部提供的过程、产品和服务控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批

基本符合要求。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量



要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、GB 19913-2005 铸铁采暖散热器、JG/T 2-2018 钢制板型散热器、JG/T 143-2018 铝制柱翼型散热器、JG/T 220-2007 铜铝复合柱翼型散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有空气压缩机、冲压机、金属圆锯机、砂带机、组片机、点片机、自动焊机、封堵机、试压机等生产设备。

满足生产需求；

2、检测设备主要有：卡尺、钢直尺、钢卷尺、压力表、漆膜仪等，满足检验需求；

生产过程：

--查复合暖气片生产过程控制：

1、生产工艺：

1、采暖器系列

1) 铜铝复合暖气片：铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工（冲孔）--铜管与封头焊接（气焊）--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注：焊接过程为特殊过程。

2) 钢制采暖器的生产流程：

下料--点片--单柱焊接--单注打磨--组片焊接--打压测试--抛丸除锈--静电喷涂--检验--成品

注：焊接过程为特殊过程。

2、过程控制情况：现场正在进行单片的焊接

韩部长介绍：产品的生产过程通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了单号、产品名称、型号、工序、完成数量、日期、操作人员、检查人员等。

--抽查 20251126（合同编号 2025-11-46）批次号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：钢制暖气片：60*30（中 600mm

3、查看生产记录控制：

1) 下料成型：提供给加工方图纸和钢板，按图纸下料加工，完成后质检人员对单片造型进行检查，主要是尺寸

2) 单片焊接：

查看 2025.11.28 生产工艺卡，操作：张*，质量控制点：焊接质量 检验结论：符合要求，检验：张兴武，

3) 整体组装、试压：张部长介绍，所有单片及组件完成后，进行气密性试验，符合要求后，检查外观，进入喷涂工序

4) 喷塑：该过程外包，查喷塑质量控制：主要控制产品的检验，检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1-1.2mm，附着力：33N/cm，

5) 包装入库：因该企业无单独库房，由管理员统计数量，按规定置放于车间成品存放区

--查铜铝复合暖气片生产过程控制：

1、生产工艺：

铜铝复合暖气片：铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工（冲孔）--铜管与封头焊接（气焊）--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注：焊接过程为特殊过程。

2、过程控制情况：现场正在进行封头与铜管的焊接



张部长介绍：目前国内装饰和散热效果较好的是铝翅片散热，美观效率高

产品的生产过程通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了单号、产品名称、型号、工序、完成数量、日期、操作人员、检查人员等。

--抽查 20251008(合同号 20251016)批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：铜铝复合暖气片：海兰花 8050 双水道壁挂

3、查看生产记录控制：

1) (铝翅片)下料：按照图纸下料，下料尺寸 1220mm，下料人：张*，共下料 600 片，2025 年 10 月 26 日完成

采购好的铝翅片经过检验，见 Q8.6

铜管下料，按计划完成

2) 胀管复合：该工序是将铜管插入铝翅片芯管内，通气胀管，将铝翅片芯管与铜管复合在一起，查看 2025.10.29 生产工艺卡，操作：张**、李*，质量控制点：胀管压力 检验结论：符合要求，检验：张兴武，

3) 封头加工：该部件加工较简单，主要是将封头用铜管按照图纸进行冲孔，控制点：冲孔尺寸、孔距（与铝翅片组数相对应）均有相关控制记录 2025 年 11 月 2 日

4) 封头焊接组装：铝翅片铜管与封头冲孔位置组装焊接在一起，现场韩艳峰正在组装焊接，现场观察，首先将已胀管复合好的铝翅片铜管端头插入封头铜管，共六组铝翅片，六组承插完成后，检验尺寸和平行度，然后气焊点焊，校正后正式焊接，员工操作熟练，现场有作业指导书，控制点：焊接质量，外观要求焊缝平滑，压力等指标见 8.6 条款审核

5) 整体组装、试压：张部长介绍，所有组件完成后，进行气密性试验，

6) 喷塑：该过程外包，查喷塑质量控制：主要控制产品的检验，检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1-1.2mm，附着力：33N/cm，，

7) 包装：因该企业无单独库房，由管理员统计数量，按规定置放于车间成品存放区

另查其他日期其他规格的产品及热交换器的生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

巡视车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、张部长介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场张兴武沟通，知晓检验流程及检验要求。

外包过程：运输过程、喷塑、计量器具校准

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2025.1.10.

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

产品交付：

工序交付：每道工序由操作人员自检，检验人员抽样检查，不合格品不转序

生产部负责人介绍：每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。



产品售出后,业务人员定期进行顾客满意率调查,做好售后服务工作,详见 9.1.2 审核记录

产品运输/出厂交付:产品运输:外包,选择多年合作经验的物流公司,产品装车后,由库管人员填写送货单及合格证明材料,运输至甲方指定地点,甲方验收签字,作为收款的凭证

受控

●产品和服务的放行:

编制了《采购控制程序》,《产品的监视和测量控制程序》等文件,包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准:按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产,加工过程中参考:

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、GB 19913--2005 铸铁采暖散热器、JG/T 2-2018 钢制板型散热器、JG/T 143-2018 铝制柱翼型散热器、JG/T 220-2007 铜铝复合柱翼型散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产和检测

提供产品进货验证记录:记录了进货情况及检验情况。

——查:2025年11月10日 进货检验报告

产品名称:钢板;到货时间:2025.11.10;规格:2400*1200*2.5mm;

检验项目:材质单、尺寸、数量,有材质单;判定结论:合格;

检验员:张兴武 2025.11.10

——查:2025年11月12日

产品名称:方管(80*60*2.5mm)

检验项目:尺寸、外观、材质单等

验证结果:合格 验证人:张兴武 2025.11.12

——查:2025年11月16日

产品名称:铝翅管

检验项目:品牌、材质单、合格证、数量、规格等

验证结果:合格 验证人:张兴武 2025.11.16

另抽其他日期其他原料的进场检验记录,保留了相关记录,有实际检测数据,检验合格后入库,对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施,具体不合格处置见 8.7。

过程检验:过程检验见 8.5.1 工序控制记录

成品出厂检验:

--抽产品批次:20251016 批号 钢二柱暖气片 8050 型,检验日期:2025年10月29日

检验项目:

外观要求:外观检查的主要依据是室内供暖设备性能检测规程 GB/T17259-1998 中的相关规定。按照该标准,暖气片应该具有良好的整体性,表面的油漆、镀层等材料要结实平整,不得有裂纹、起皮、气泡等问题

尺寸要求:客户图纸

涂层厚度、附着力:1.0-1, 2mm、33-35N/cm,

试压压力:承压能力不小于 1.6MP

检验结果:外观符合要求、尺寸符合图纸要求、附着力:33-35N/cm, 试验压力 2.4MPa

--抽产品批次:20250613 批号 铜铝复合暖气片: D133-5000-3B 型光排管暖气片

检验项目:

外观要求:外观检查的主要依据是室内供暖设备性能检测规程 GB/T17259-1998 中的相关规定。按照该标准,暖气片应该具有良好的整体性,表面的油漆、镀层等材料要结实平整,不得有裂纹、起皮、气泡等问题

尺寸要求:客户图纸



涂层厚度、附着力：0.8-1.0mm、33-35N/cm，

试压压力：承压能力不小于 1.6MPa

检验结果：外观符合要求、尺寸符合图纸要求、附着力：33-35N/cm，试验压力 2.4MPa

检验人员：张兴武

--抽产品批次：20251116 批号 铜铝复合暖气片：50*25 双水道壁挂

检验项目：

外观要求：外观检查的主要依据是室内供暖设备性能检测规程 GB/T17259-1998 中的相关规定。按照该标准，暖气片应该具有良好的整体性，表面的油漆、镀层等材料要结实平整，不得有裂纹、起皮、气泡等问题

尺寸要求：客户图纸

涂层厚度、附着力：0.8-1.0mm、33-35N/cm，

试压压力：承压能力不小于 1.6MPa

检验结果：外观符合要求、尺寸符合图纸要求、附着力：33-35N/cm，试验压力 2.4MPa

另抽其他规格、其他批次产品出厂检验记录 6 份，均按要求进行控制

根据客户要求，有时委托第三方对产品进行委托检验，

提供第三方检验报告 1 份；应客户要求对钢制散热器进行检测，见扫描件

企业的检验过程控制符合要求

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：

内审执行公司《内审控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

2025 年度内审情况：

1、提供了《2025 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。

2、审核组成员：组长：关秋花 组员：张兴武。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训。

与内审员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。

4、提供了《内部审核检查表》，审核时间 2025 年 11 月 5 日-6 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，“生产部未能提供原料进货检验记录”已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，

审核结论：基本符合计划安排和标准的要求。

现场审核：查看 2025 年度 11 月份内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

管理评审

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2025 年 11 月 24 日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：关秋花 日期：2025-11-21 审批：杨志才 日期：2025.11.21

查看管理评审输入的资料：

a) 与管理体系相关的内外部因素的变化；

b) 有关管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：



- 1) 顾客满意和相关方的反馈，包括抱怨；
 - 2) 目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
 - 4) 不合格以及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- c) 资源的充分性；
- d) 应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；
- e) 持续改进的机会。
- 8) 上一年度管理评审改进情况

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

查看管理评审报告，批准：杨志才 2025 年 11 月 24 日

结论：公司建立的质量管理体系是充分的、可行的、适用的。

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

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，对不合格品的识别、控制及职责权限作出了具体规定，对研发和服务过程中、产品交付后发现的不合格品及时地进行标识和隔离、处理和整改，以防止不合格品流入下一流程，确保按程序正确地处理不合格品。

对不合格品按发现阶段的不同，进行标识、隔离、记录后，进行原因分析，并策划纠正措施并实施。

设计开发过程中出现的不合格及时整改，修改后进入下一阶段。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求

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

已建立定期的目标评审机制（如季度评审），经评审均达标。在必要时根据环境变化调整目标或策略。将风险管理（ISO 9001:2015 第 6.1 条）真正融入业务策划。



改进：不仅奖励“达成目标”，更应奖励“有效识别问题并实施改进”的行为。

鼓励员工无顾虑地报告问题和数据，避免“报喜不报忧”，并做出有效的资源调整决策，而不仅是汇报成绩。

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）：

企业为管理体系的运行，配备下列资源，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

基础设施：企业自建厂房一座，2400 平米，自建办公用房 3 间，约 200 平米，

车间配置点片机、焊片机、组片机、电焊机、氩弧焊机、气泵、砂带机、胀管机、拍管机、钻孔机、下料机

检测设备：游标卡尺、钢卷尺、压力表等，满足生产检验需要

公司员工总人数 15 人，满足公司经营需要。

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等等；

特种设备：两吨天车 1 台

资源配置满足需求

2) 人员及能力、意识：

人力资源：配备设计师、总工程师等各类人员，配备充足

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

现场审核：查看 2025 年度 11 月份内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

3) 信息沟通：

文件：《质量手册》第 7.4 条款：明确了信息交流、沟通、协商的基本要求。文件适宜。

负责人称：公司有内部沟通和外部沟通的情况。

公司沟通对象主要为：工作有接口的外部相关方，政府、协会等；工作有接口关系的各职能部门之间；不同层次岗位之间的沟通；领导与不同层次的员工之间的沟通；部门/岗位与有工作接口关系的相关方之间。

沟通的主要方式为：

内部沟通：主要采用非正式的沟通方式：每周有例会，平时有行政部、供销部协调各部门之间的工作，沟通的方式：电子邮件、会议、电话、网络 QQ、微信、培训、检查等。能达到有效沟通提高效率的目的。沟通还包括部门和团队沟通，以及行政、供销、生产和市场人员的沟通等；主要根据问题的重要性，内部沟通也有较正式的方式：例如书面报告等；

外部沟通对象主要为：顾客、供应商、政府部门等；外部沟通主要采用正式的报告、顾客满意度调查、发票、技术协议、访问等进行沟通。

沟通访问、回应方式：会议、面谈、微信、电话等方式



4) 文件化信息的管理:

李主任介绍,组织运行所需的内外部获取的知识有:

公司员工具有以往的工作经验(员工过去所有的)根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等;

外部来源获取有:体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训;供方提供的产品介绍以及产品标准、供方的图纸等。

获取及保持方法:老员工传帮带新员工;存档产品信息;培训

为应对不断变化的需求和发展趋势,组织策划进行体系标准及相关知识的在培训、招聘有专业知识的生产、售后服务人员等方式,对确定的知识及时更新。

查受审核方建立的管理体系文件包括:

1.质量管理体系手册 QM/SXC -- 2022, 2022年8月15日发布实施(含管理方针、目标)。

2.程序文件 QP/SXC--2022版, 2022年8月15日发布实施,含18个文件,包括标准要求的程序。

3.三级文件(作业指导书、管理制度),包括:人事管理制度、采购管理制度等8项。

4.体系运行所需要的记录。

5.编制了《文件和记录控制程序》用于对管理体系文件及文件化信息,符合标准要求。

6.提供文件发放登记表、记录清单、受控文件清单、外来文件清单等,填写及保管符合要求。文审和一阶段审核之后,对审核组提出的不符合内容进行了修改,手册修改内容进行变更。

7.各部门保存各记录,按时间整理,放置在文件夹中,以便检索,行政部定期对其进行检查,目前保存完好。

8.对作废文件进行了规定,目前没有作废文件。

对外来文件进行了识别收集,现场提供有《外来文件清单》,登记了外来文件:

质量管理体系要求(GB/T19001-2016)

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、GB 19913--2005 铸铁采暖散热器、JG 2 钢制板型散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等,基本符合要求。

提供了《质量管理适用的法律法规清单》,内容包括

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

.....

企业知识管理、文件化信息管理符合策划要求

四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:无

2) 组织机构:无

3) 管理体系:无

4) 资源配置:无

5) 产品及其主要过程:无

6) 法律法规及产品、检验标准:无

7) 外部环境:无

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无



9) 联系方式:无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2025年1月8日的第二次监督审核,开具了不符合,在7.2条款(现场审核,与内审员进行沟通,介绍内部审核是在咨询老师指导下进行的,对内审还没有完全掌握),企业针对该不符合项制定了相应的纠正措施,经验证基本有效

六、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q:供热散热器的生产

八、审核组推荐意见:

审核结论:根据审核发现,审核组一致认为,衡水亨亚特采暖设备科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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 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

推荐再认证注册

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,推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷、郭玉品

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。