

项目编号：10335-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：中国铁路广州局集团有限公司广州动车段

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）：杨冰

审核组员（签字）：罗芳、周俊敏

报告日期：

2024 年 9 月 6 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：杨冰

组员：罗芳、周俊敏



受审核方名称：中国铁路广州局集团有限公司广州动车段

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
1	杨冰	组长	审核员	2023-N1QMS-2222864	22.06.00
2	罗芳	组员	审核员	2022-N1QMS-1279012	
3	周俊敏	组员	审核员	2022-N1QMS-2244129	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡景堃、吴永丰、李运承	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☒单一体系审核☐结合审核☐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、中华人民共和国计量法实施细则、中华人民共和国铁路法、铁路安全管理条例、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国噪声污染防治法等

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：无

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：2024年9月4日 上午至2024年9月6日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月28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: 车用尿素的生产

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：广州市番禺区沙湾镇古龙路动车街 132 号

办公地址：广州市番禺区沙湾镇古龙路动车街 132 号

经营地址：广州市番禺区沙湾镇古龙路动车街 132 号

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 2024 年 9 月 2 日上午-2024 年 9 月 2 日下午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 生产过程（三四级修）的策划和控制

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:职教科 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：2024 年 10 月 6 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 2024 年 9 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 三四级修的策划和控制、基础设施管理情况、人员能力

3) 本次审核发现的正面信息：



该公司为铁路集团公司下属单位，建立质量管理体系多年。公司自有一整套完整的管理体系。整体质量管理体系有效运行，生产过程控制有效，产品质量稳定，未发生相关方投诉。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：：该公司质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，作业文件控制有效对服务质量能一定有效予以控制，过程管理基本实现信息化管理，质量管理体系已基本具有一定的有效性。

2) 风险提示：关注特种设备管理；设计部分（新车型的技术转换）的管理系统化

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：2016年11月08日，体系实施时间：2023年12月28日

2) 法律地位证明文件有：

◆ 营业执照，统一社会信用代码 914401016864443268；

注册地址：广州市番禺区沙湾镇古龙路动车街 132 号；

经营地址：广州市番禺区沙湾镇古龙路动车街 132 号

维修资质证明文件包括：

◆ 提供了《科研机函[2019]389 号：铁科院集团公司关于中国铁路广州局集团有限公司广州动车段 CR400AF 型动车组三级修维修资质审查结果的通知》

◆ 《科研机函[2020] 269 号：铁科院集团公司关于广州局集团公司广州动车段 CR400AF-A 型动车组三级修扩项》

◆ 《科研机函[2021]202 号-铁科院集团公司关于中国铁路广州局集团有限公司广州动车段 CRH3C 型动车组四级修维 20210707》

◆ 《科研机函【2022】164 号：广州动车段 CR400AF 型动车组四级修维修资质审查通知 20220523》

◆ 《14 科研机函〔2022〕420 号铁科院集团公司关于广州动车段 CR400AF-A 型动车组四级修维修资质审查（扩项）审查结果的通知》

◆ 《科研机函[2021]255 号-铁科院集团公司关于中国铁路广州局集团有限公司广州动车段等单位铁路动车组整车及重要零部件维修资质到期复审结果的通知》

◆ 《科研机函（2019）443 号：铁科院集团公司关于中国铁路广州局集团有限公司广州动车段等单位



铁路动车组及重要零部件维修资质到期复审结果的通知》

- ◆ 《科研机函(2024)149号-铁科院集团公司关于中国铁路广州局集团有限公司广州动车段 CR300AF 型动车组三级修维修能力评估结果的通知》

根据提供的铁科院集团公司的文件，公司具备对应车型的三四级修资格，覆盖了申请认证范围。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：1646 人，经查企业提供的“人数说明函”表明公司社保人数 6568。本次认证范围：动车组高级修（三、四级修）。三四级修的参保人数为 1646 人，见提供的人数说明。

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：

生产工艺流程：客户交修——总装调试收车——检修车间——转向架车间——检修车间——总装静态调试——总装动态调试——正线动调——交验——交车

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. 组织及环境：

经和管理层李邦伟交流，组织《质量手册》中确定与其目标和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的各种外部和内部因素。内容包括：

查质量方面包括：

◆ 内部因素：广州动车段的企 业文化、知识和绩效等

◆ 外部因素：国家、中国国家铁路集团有限公司、广州局集团公司相 关法规、技术、竞争、市场、文化等。

提供了《内外部环境识别（评审）表》，环境识别类别包括了上述外部环境和内部环境中相关项目、内容、信息来源、具体现状描述、SWOT 分析等内容。编制：胡景堃 审批：许迎杰 1 月 12 日

查《过程风险和机遇识别评价与应对策划表》，组织环境过程风险：

（1）承修车组数量和种类越来越多，提升质量保障的难度。责任部门：检修科。实施时间：持续执行；措施评价：有效。

（2）成本提升，增加企业负担；机遇：上级积极推进自主检修建设。责任部门：检修科、计财科。实施时间：持续执行；措施评价：有效。

编制：胡景堃 审批：许迎杰 1 月 12 日

2. 相关方：

管理层李邦伟介绍，组织《质量手册》中，确定的利益相关方的需求和期望包括：

相关方对广州动车段持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务能力具有影响或潜在影响，广州动车段主要相关方包括中国国家铁路集团有限公司、广州局集团公司、顾客、供应方及高级修板块相关人员。广州动车段以符合中国国家铁路集团有限公司、广州局集团公司战略方针，以顾客为关注焦点、以供方互



利为原则、以关心职工利益为出发点，为减少不利影响，增加积极影响，高级修板块相关部门应适时收集相关方的有关需求和期望，并将这些信息反馈给管理者代表，管理者代表按照 6.1 应对风险和机遇的措施的要求实施风险管理，并定期评审相关方的要求和期望是否有效实现。

提供了《相关方及相关方要求和期望清单》，分别对相关方包括：规程及上级监管部门、动车所、外部供应商、第三方认证服务机构、第三方检测机构、法人、雇员及其他为组织工作者的要求和期望。

编制/日期：胡景堃 1 月 12 日 评审/日期：许迎杰 1 月 12 日

3. 风险和机遇

与管理层李邦伟沟通，在策划质量管理体系时，考虑到广州动车段相关环境因素和相关方的要求，研究确定应对的风险和机遇，以达到：

- a) 确保质量管理体系能够实现其预期结果；
- b) 增强有利影响；
- c) 避免或减少不利影响；
- d) 实现改进。

应对风险的措施：

a) 建立并实施绩效管理程序和改进管理控制程序，按照策划的周期统计质量绩效，采取预防措施消除潜在的不合格因素，对发生的不合格问题进行分析，并采取适当措施防止其再次发生。包含：风险识别、风险评价、风险控制、风险沟通、风险审核和回顾等风险管理过程；

b) 建立各种标准，如产品标准，工艺标准，检验标准，作业标准，人员能力标准等，其目的是避免或降低因缺乏标准而导致偏离预期的风险；

c) 将各类标准文件化，其目的是避免或降低因没有文件化导致偏离的风险；

d) 遵守规定的程序、标准实施作业，其目的是避免或降低因违规作业而导致偏离预期的风险；

e) 评估资源（设施设备资源、监视测量资源、过程运行环境资源等）的充分性，并提供和使用维护质量管理所需的各种资源，其目的是避免或降低因缺乏资源而导致偏离预期的风险；

f) 策划高级修板块组织架构图、提供充足的人力资源、确定并提供各岗位人员的能力、对人员实施质量意识培训、检查人员是否按照规范作业、开展绩效考核等活动，其目的是避免或降低因人为错误而导致偏离预期的风险。

提供了《过程风险和机遇识别评价与应对策划表》，组织识别了组织环境过程、领导作用过程、信息交流过程、形成文件的信息过程等风险和机遇。变更评定了风险等级，风险和机遇应对措施、责任部门、措施有效性评价、实施时间等。

基本符合要求

4. 体系及过程策划

管理层李邦伟介绍，公司按 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015 标准的要求，建立、实施、保持和持续改进质量管理体系，包括所需过程及其相互作用，以实现质量管理体系预期的目标，包括质量管理的绩效。

如下：

查 1、过程识别



组织识别了涉及：“动车组高级修（三、四级修）”的（识别组织内外环境、领导作用、策划、支持、运行、外部提供的过程、服务的控制、绩效评价、持续改进）等 10 余个重要过程。

查 2、过程控制

抽 1、管理层通过识别“内外环境的输出”是风险机遇（客户开发，合同评审过程；生产计划；产品交付；经营计划管理；组织环境及相关方管理过程等）的输入，有先后逻辑关系，也建立了风险和机遇控制准则和方法，并提供相应的资源，在日常运作中进行风险和机遇的控制，且进行评价、监视、测量和分析这些过程，寻求持续改进。查《过程风险和机遇识别评价与应对策划表》，符合要求。

抽 2、“绩效评价过程”是“持续改进过程”的输入，有先后顺序关系，也建立了绩效评价准则和方法，并提供相应的资源，在日常运作中进行绩效评价、监视、测量和分析相关的过程，寻求持续改进。

查 3、过程控制效果

经交流和结合其他部门审核，组织建立的质量管理基本符合组织实际，过程的识别、控制基本到位。

经与管理者代表交流，对上述过程和运行保持、保留了部分形成文件的信息，这些已经基本满足了体系正常运行的要求，经查，基本符合企业实际。

管理层李邦伟介绍，公司策划、保持的质量管理体系文件有：

- 1) 质量手册（含方针、目标、架构图、职责、管理者代表任命书等）
- 2) 程序文件 10 个、作业指导书 172 个、记录表格 163 个。

3) 组织共识别了 7 个外来文件（上级支撑文件）；其中包括：《CR400AF、BF 平台动车组三级检修规程》（铁机辆【2020】35 号）、CRH3C/380B/380C 平台动车组高级修检修规程、CR300AF 平台动车组三级检修规程、CRH1A 平台动车组高级修检修规程、机辆动客函【2020】35 号 国铁集团机辆部关于公布动车组高级修补充优化内容的通知、机辆动客函【2023】91 号国铁集团机辆部关于优化调整 CR400AF、BF 平台动车组三、四级检修内容的通知、CR400AF/BF 平台动车组四级检修规程等

5. 方针和目标

管理层李邦伟介绍：制定了方针：“优化过程，质量就是生命；持续改进，强化质量管理。”

经交流，通过培训、会议、宣传栏、标语、文件、网络等多种形式在广州动车段高级修板块内进行沟通，让全体人员能充分理解，并将质量方针贯穿到日常工作的各个层面。通过体系运行和内审管理评审发现公司的方针是适宜的。随机询问朱焕敏、胡景堃，均了解方针内容，符合要求。

◆ 质量目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$
2. 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

制定有目标完成计划，策划了采取措施、需要的资源、负责人、完成时间、如何评价结果等内容；

查见《各部门质量目标完成情况考核表》，其中规定了各部门的分解目标，并对各部门的目标进行了分解和统计。已经按策划的考核频次进行了考核。查公司 2024 年第 1 季度和 2023 年第 4 季度目标：产品一次交验



合格率 100%；2023 年第 4 季度顾客满意度 95%。目标均已完成。

最高管理者在管理手册中明确了各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出。

经授权的分管领导向最高管理者报告质量管理体系的绩效及改进机会，确保公司推动以顾客为关注焦点、保持环境管理和职业健康安全绩效；确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

公司组织机构设置为：管理层、办公室和生产部；

经查每个部门均有部门职责和权限，各岗位的职责和权限、任职要求在《管理手册》中得到规定。

6. 资源

组织注册地址和生产/经营地址：广州市番禺区沙湾镇古坝村古龙路动车街 132 号。该地址为中国铁路广州局集团有限公司广州动车段办公生产场所，总用地面积约 1995 亩，该场地用于生产和办公。

公司申报体系覆盖人数 1646 人。公司认证范围设置管理层、高级修车间（包含：检修车间、转向架车间、总装调试车间）、设备车间、材料科、综合车间、设备科、检修科、检测车间、调度室、行政办、人劳科，各部门的职责权限，明确清楚。

主要设备主要为办公用设备设施和生产用设备设施，

办公用设备包括：网络、电脑、打印机、办公桌、会议桌等。

生产用设备设施包括：销轴拆卸压机、100T 压力机、20T 压力机、2000kN 缓冲装置压力试验机、卧式压力机拆装机、钢簧铭牌冷冲机、动车组车门拆装专用运输车、齿轮箱联轴节组装装置、轴承检修流水线、齿轮箱联轴节组装装置、枕梁检修线、定位转臂拆装机（1 号）、螺杆式空气压缩机、移动式电动空气压缩机、真空干燥设备、转向架升降装置、座驾式电动牵引车、拨轮单元等生产设备。

特种设备：蓄电池平衡重式叉车、三向堆垛叉车、双梁桥式起重机、单梁桥式起重机、储气罐、载货电梯、杂物电梯。

监视和测量设备：电子天平、吊秤、电子流量计、流量计、智能电磁流量计、风速计、数显真空计。

需要从外部供方获得的资源：委外修。

经查，资源提供基本满足体系运行要求。

7. 信息和沟通

广州动车段通过各种会议、培训、文件传递等方式，在质量体系相关的内部和外部进行及时、有效沟通，沟通的主要内容包括与质量管理有关的法律法规、质量管理职责、过程实施情况、高级修产品质量、检修进度、交检交验、动车组交付、相关变更、质量目标的实现程度及相关方需求及反馈情况等，沟通的信息应明确、清晰，通过沟通促进相关方理解、信任，并积极参与。其主要沟通方式如下：

a) 口头沟通；

b) 会议沟通：通过职工代表大会、生产例会、质量分析会、一体化会议、段验会议及评审会等各种会议进行沟通；

c) 通过培训沟通；

d) 文件沟通：通过文件传递；



e) 通过内部刊物、厂务公开栏等方式进行沟通;

f) 其他沟通方式: 如信函、电话、钉钉、短信、电邮等。

质量管理体系常规活动的信息交流方法依据对应的管理办法要求执行, 并作好相关记录, 以确保沟通的有效性。现有的沟通渠道和方法能满足要求。

8. 管理评审

查 1、策划

查管理评审计划, 评审时间: 2024. 1. 12; 由质量副段长主持; 频率: 每年至少一次; 参加人员: 总质量副段长、质检科、材料科、检修科、设备科、调度室、检修车间、转向架车间、总装调试车间、检测车间、设备车间负责人及质量管理人员, 以及涵盖了评审目的和评审内容。本次策划充分有效。

查 2、评审输入

其评审输入主要包括:

- a) 段质量方针适宜性;
- b) 段质量目标及科室车间分解目标的完成情况及其合理性;
- c) 年度内部审核结果;
- d) 顾客(运用所)反映和要求的信息、关注的问题, 包括验收室提出的问题;
- e) 动车组检修情况, 包括工艺对规、质量检查发现的问题, 返工返修情况, 动车组检修质量符合性等;
- f) 纠正和预防措施的状况, 如内审问题的整改, 质检、验收发现问题的整改;
- h) 可能影响质量管理体系的变更;
- i) 各种改进的建议, 包括体系改进、检修质量改进等。

管理评审采取会议形式, 输入采取各部门主管发言、管理者代表点评、其他人员讨论的形式。

查 3、评审的输出

查看《管理评审报告》, 评审输出:

1) 我段质量方针适宜性评审: 符合目前和近期广州动车段服务宗旨和战略发展方向, 也与集团公司“两坚守、两实现”的要求相一致, 符合集团公司的总体要求。

2) 段质量目标完成情况: (1) 本地高级修整车一次交验合格率达到 96%。(2) C 类质量问题控制在 0.07 件以内。(3) 高级修交验质量问题控制在组均 18 件以内。(4) 外委单位(顾客)测评满意度不低于 85 分。目标均已达成。

3) 内部审核结果: 5 月 23 日至 24 日根据 ISO9001: 2015 标准、质量手册、程序文件和其他质量管理体系文件、适用的技术标准、法律法规对体系所涉及到的重要部门进行了内部审核, 此次审核覆盖过程涉及 4 个车间和 8 个科室, 检查共发现一般不符合项 1 项, 观察项/建议项 19 项, 未发现严重不符合项。高级修部门在运行过程中积累了许多有效记录, 证实体系运转良好。

4) 外部审核结果: 8 月 23 日英诺威公司对我段进行了外部监督审核, 对我段质量体系相关的部门按照标准条款进行了审核, 审核期间未发现观察或不符合项。

5) 顾客反馈: 通过电话联系、用户走访及发放满意调查表等形式, 收集、了解对用户对我段高级修动



车组检修质量、服务等方面的信息，从用户反映的情况分析，客户对车组检修质量、修车进度、售后服务均较满意，修竣质量基本稳定，通过测评，顾客满意度 94 分。

6) 过程的业绩和产品的符合性：通过实施 ISO9001-2015 标准，高级修职工质量意识明显提高，各部门职责更加明确，防范风险意识得到加强，检修过程规范可控，作业更加标准，质量记录较齐全，有数据的收集和分析，并制定和采取了有针对性的措施。现场有适用的作业指导文件，检修产品状态得到识别，不合格品能有效控制，通过开展贯标工作，更加关注顾客要求。

7) 预防和纠正措施的状况：纠正措施执行方面，我段对内审中发现的问题进行了纠正，对生产中发现的各种问题，如工艺对规发现的问题、质检员检查发现的问题和验收人员反馈的问题均进行了纠正，同时对发现潜在的隐患制定了预防措施。

评审结论：1. 我段高级修质量管理体系运行符合我段目前的动车组高级修情况，过程得到规范控制，体系运行有效。2. 强化我段高级修质量管控，一是强化委外修管控，二是开展送外修质量走访检查。

查 4、改进方面：

(1) 从车间层面持续强化委外修的管控，组织车间制定委外修检查项点并开展常态质量检查；(2) 对重点、薄弱供应商制定专项检查计划，开展检查工作。

查 5、落实：

根据管理评审的改进意见开展了 (1) 动车组零部件入库及高级修装车前检查项点；(2) 规范广州动车段高级修委外修质量交接。

现场提供了《质通〔2024〕6号 关于明确2024年动车组零部件入库及高级修装车前检查要求及项点的通知》，责任部门：质量检查科，日期：2024年3月18日；《质通〔2024〕9号 关于规范广州动车段高级修委外修检修作业质量管控的通知》，责任部门：质量检查科，日期：2024年4月2日。以上事项的通知，将相关工作通过文件进行落实。相关措施持续进行中。

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)

产品实现的策划：

客户交修——总装调试收车——检修车间——转向架车间——检修车间——总装静态调试——总装动态调试——正线动调——交验——交车

产品和服务要求的确定：

在确定向顾客提供的产品和服务的要求时，确保符合下列要求：

a) 产品和服务的要求得到规定，包括有关的适用的法律法规要求和广州动车段认为的必要要求：



1) 广州动车段高级修依据中国铁路总公司相应的检修规程和广州局集团公司相应的检修工艺，作为顾客对动车组高级修检修服务项目的要求；

2) 动车组接收准则作为顾客对动车组高级修检修服务质量的要求；

3) 中国铁路总公司、配属（送修）路局（动车（车辆）段、动车所）以文电报函通等其他形式提出动车组检修要求可同样作为与动车组高级修相关要求。

b) 对其提供的产品和服务能满足广州动车段规定的要求，如产品质量、检修时间、价格要求。

采购的控制：

经检修科刘雨介绍，广州动车段策划并实施《广州动车段动车组委外修管理办法》、《广州动车段动车组外购零部件入库复检复核管理办法》、《广州动车段动车组及其零部件委外修质量管理办法》、《广州动车段动车组高级修交验管理办法》、《广州动车段动车组零部件委外维修资质审查实施细则》、《广州动车段动车组高级修一体化作业管理办法》、《广州动车段物资采购管理办法》、《广州动车段物资管理实施细则》、《广州动车段动车组高价互换配件管理办法》、《广州动车段动车组高级修对标管理办法》、《采购业务控制程序》，对外部提供方进行评价、选择、绩效监视和再评价，并保留评价活动、评价结果及相应措施的成文信息。

◆经介绍，检修科目前主要外部供方是三级修、四级修委外修供方、动车段物资采购供应商。

◆供方评价准则：依据《中国铁路总公司物资供应商信用评价管理办法》（铁总物资〔2018〕171号）、《广州动车段供应商管理办法（试行）》执行，包括产品质量、物质采购、合同履行等，进行信用评价。

查《国铁集团关于发布2023年度物资供应商信用评价结果的通知》，A级（ $T \geq 90$ 分）供应商12207家；B级（ $80 \leq T < 90$ 分）供应商122家；C级（ $70 \leq T < 80$ 分）供应商103家；D级（ $T < 70$ 分）供应商13家。供应商评价一年一次，由组织上级集团负责编制；现场提供了广州动车段2023年供应商年度绩效考评汇总表，其中纳入广州动车段的供应商有206家。

◆委外检修合同

查1

合同名称：广州动车段2024年CRH1A平台动车组高压牵引系统部件四级修检修合同

合同编号：广铁合广动段【2024】0158号

维修方：江苏新誉阿尔斯通牵引系统有限公司

签订日期：2024.8.6

合同包括了：维修配件名称、型号、价格、数量、维修地点、期限、交付、维修技术要求、验收标准及方式、质量保证及服务、违约责任、委外修质量管理要求等等。

现场提供了《广州动车段2023年供应商年度绩效考评汇总表》，供应商江苏新誉阿尔斯通牵引系统有限公司年度综合评分85分，评级B，经办人：检修科何宇星。

查2

合同名称：广州动车段2024年CR400AF平台动车组抗侧滚扭杆装置合作检修合同

合同编号：广铁合广动段【2024】0165号

维修方：株洲时代瑞唯减振装备有限公司

签订日期：2024.7.31

合同包括了：维修配件名称、型号、价格、数量、维修地点、期限、交付、维修技术要求、验收标准及方式、质量保证及服务、违约责任、委外修质量管理要求等等。

现场提供了《广州动车段2023年供应商年度绩效考评汇总表》，供应商株洲时代瑞唯减振装备有限公司年度综合评分81分，评级B，经办人：检修科何宇星。

**◆物质采购合同**

合同名称：广州动车段动车组空调机组制冷量试验室装置买卖合同

合同编号：广铁合广动段【2023】0405 号

供应商：长沙海赛电装科技股份有限公司

合同包含：设备名称、生产厂家、品牌、规格型号、计量单位、数量、质量要求、设备的包装标准、包装物的供应与回收、交货方式、交货地点、交货时间、验收标准等等。

现场提供了《广州动车段 2023 年供应商年度绩效考评汇总表》，供应商长沙海赛电装科技股份有限公司年度综合评分 98 分，评级 A，经办人：检修科肖雄。

供应商按照质量要求进行供货交付。采购产品要求满足技术规格要求。

◆经沟通，组织的委外修、物质采购均通过合同要求的内容及相关法规要求，向供应商提供相关产品和服务信息，以满足质量要求。组织通过供方评价、供货质量、供货及时率等方式对其进行监控。

以上控制措施基本符合要求。

生产和服务过程控制：

各车间按照在作业流程中的不同职责承担对应的检修工作。

1) 检修车间：

车间主要负责转向架与车体的拆解与连接（不含电务专业的设备）、车体部分检修及相关试验的组织、实施，动车组落成后整车静态、动态试验等工作

现场查看生产场所环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。

1.确定产品和服务的要求

顾客要求：依据中国国家铁路集团有限公司针对每个车型制定的检修规程，如《CR400AF/BF 平台动车组三级检修规程》TG/CL156-2020 等。

车间相关标准：根据铁路集团有限公司的检修规程，转换为公司内部的作业指导书，如 GZDCZDC-CRH1-3-PM2-03（1）《转向架电气拆卸(D3)》；

根据动车段的质量目标，明确了质量目标和相关的产品特性要求：质量问题控制 9 件/组，C 类质量问题控制 7 件/年（一年共 200 列车）。

2.车间生产工作流程：

按照部门的职责分工，参与三级修和四级修中的工作流程和环节。

主要工作流程：入库交接后：拆装——车体、部件维修（不含转向架）——车体组装

关键过程（以 CR400AF(-A)型动车为例）：回路绝缘耐压测试、车体高度测量调整、车下部件测量调整、称重试验、特高耐压试验、受电弓调整试验、逻辑运行试验、高压供电试验、辅助试验、烟火报警试验、空气压缩机试验

3.确定资源需求：



生产设备：钻铣床、数控机床、金属刻度机、缓冲杆压机、动车组车门拆装专用运输车、移动式电动空气压缩机、储气(汽)罐、动车组地面电源、DC110V 地面电源、高级智能 BGA 返修台、全自动涂覆机、公铁两用车、电动双梁桥式起重机、自行式剪型高空作业车、剪叉式自行高空作业车、工艺转向架等

监测设备：100T 压力机、2000kN 缓冲装置压力试验机、电热鼓风干燥箱、通用荧光磁粉探伤机、通用荧光磁粉探伤机、密接式车钩性能连挂试验台、接触器综合试验台、功率模块试验台、力矩扳手校验仪。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制：

公司按照制定的作业指导书等文件对维修过程实施了过程控制。

公司过程相关记录主要有：*级修调试记录单、产品校验记录单等。现公司各车间均采用 emis 系统，形成维修过程的全系列记录，包括有：《2023 年动车组给排水及卫生等 3 系统实施项目确认单》、《高级修动车组油脂交接单 (CRH380B-3631)一入段三级修》、《动车组高级修交接备忘》等

查见生产现场各控制情况：当前维修车号为：CRH380B-3631,车间工艺人员提供了对应的作业指导书

1、查看受控条件和实施情况

a) 现场通过 emis 系统查看到《CRH380B-3631 动车组三级修计划 2024 年 9 月 2 日》，高级修日检修计划，文档编号：GZDC/JG-7.5(02)-1，包括系统：车体、制动系统、公路车调车、车体、转向架、车体、牵引系统、辅助系统、车端连接、空调采暖及通风系统等。计划中包括了每个系统对应的检修项目、作业场所、作业车号、作业班组及作业时间、

b) 监测设备：100T 压力机、2000kN 缓冲装置压力试验机、电热鼓风干燥箱、通用荧光磁粉探伤机、通用荧光磁粉探伤机、密接式车钩性能连挂试验台、接触器综合试验台、功率模块试验台等。测量设备经过外部机构或集团授权机构内部校准，设备充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：高级修动车组油脂交接单、动车组高级修交接备忘录，高级修动车组预检及入修故障汇总表等。维修人员完成作业后，会将有关的记录登记到 emis 系统中。

d) 基础设施：动车组车门拆装专用运输车、移动式电动空气压缩机、储气(汽)罐、动车组地面电源、DC110V 地面电源、高级智能 BGA 返修台、全自动涂覆机、公铁两用车、电动双梁桥式起重机、自行式剪型高空作业车、剪叉式自行高空作业车、工艺转向架等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：光线明亮，通风良好，指示明确。

f) 人员能力：操作人员罗萧斌、周道河等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：编制有每款车型的作业指导书，对操作人员培训，配备监视和测量设备，并由检测车间人员监管。

h) 特殊过程：车体油漆检修过程

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转到总装车间执行下一工序检修。完成检修后的部件通过流转卡换到下一车间。



2、现场查看维修过程控制：轨道上停放着车号为：CRH380B-3631，

——车体系统检修：维修人员张**和李**正在车体内对供风风门进行检查作业。

——设备舱检查：维修人员曾**正在对设备舱、端部设备箱、端板及设备底板进行检查。

——牵引变压器维修：一名维修人员正在车体下方检查牵引系统的外观。

——车体油漆检修过程：一名维修人员拎着油漆桶，正在检查车体油漆情况，并根据情况适时进行补漆。经介绍，油漆的完整程度直接影响动车的行驶速度。

——车间一侧，已完成作业的维修人员将维修过程中的问题和事宜录入 emis 系统。

——检验抽检：本车间主要按照《动车组高级修交接备忘录》中的维修项进行修理，完成后录入公司的 emis 系统，形成《动车高级修重点故障交接记录表》。由检测车间的检测人员负责监督作业执行的符合性。本车间不对维修过程不做单独的检验。

车组 3631 提供的《动车组高级修交接备忘》显示：修竣交接，问题包括：1）入修前 08 车司机室供风风门无法关闭，常处于 100%开位，检查发现风门执行器甩线。处理意见：配属所要求维持现状，无需恢复。2）入修前 02、04、05 车空调控制柜 61-K02-2-2X2 插头内部存在一根线短接线。处理意见：沟通配属所专职曾鑫丰要求维持现状，无需恢复。待会所后处理。

通过观察以上过程操作符合文件要求。

该车间的维修过程控制符合要求。

2) 转向架车间：

车间主要负责转向架车间负责高级修生产过程中转向架部分的检修及相关试验的组织、实施，参与动车组落成后转向架部分的静态、动态试验；负责开展或配合开展结合高级修实施的转向架部分的技术变更；负责转向架部分的部件专业化检修（驻段修或委外修）的作业配合及现场管理

现场查看生产场所环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。

1.确定产品和服务的要求

顾客要求：依据中国国家铁路集团有限公司针对每个车型制定的检修规程，如《CR400AF/BF 平台动车组三级检修规程》TG/CL156-2020 等。

车间相关标准：根据铁路集团有限公司的检修规程，转换为公司内部的作业指导书，如 GZDCZDC-CRH1-3-PM2-03（2）《转向架机械拆卸》、GZDCZDC-CR300AF-3-PM3-108《转向架区域及车端外露紧固件检修》等文件；

根据动车段的质量目标，明确了质量目标和相关的产品特性要求：质量问题控制 2 件/组，C 类质量问题控制 5 年（一年共 200 列车）。

2.车间生产工作流程：



按照部门的职责分工，参与三级修和四级修中的工作流程和环节。

主要工作流程：入库交接后：检修车间拆装——转向架入车间维修——到总装车间车体组装

关键过程（以 CR400AF 型动车为例）：电机侧联轴节退卸及压装、牵引拉杆检修、转向架部件组装、转向架制动系统试验、转向架落成及尺寸调整、转向架静压载试验、牵引电机转子动平衡、牵引电机轴承压装、牵引电机总装、牵引电机性能试验

特殊工序（以 CR400AF 型动车为例）：转向架清洗、打磨、补漆；零部件清洗、打磨、补漆；部件探伤；牵引电机探伤

3.确定资源需求：

生产设备：车轮和制动盘车床、专用铣套机、金外圆磨床、轮对打字机、压力机、定位转臂橡胶节点组装机、轴承压装机、轴承压装组装机、轮对轴承退卸机、轮轴分解机、电机节点压装/退卸机、齿轮箱联轴节分解机、定位转臂拆装机等。

监测设备：100T 压力机、2000kN 缓冲装置压力试验机、电热鼓风干燥箱、通用荧光磁粉探伤机、通用荧光磁粉探伤机、密接式车钩性能连挂试验台、接触器综合试验台、功率模块试验台、力矩扳手校验仪。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制：

公司按照制定的作业指导书等文件对维修过程实施了过程控制。

公司过程相关记录主要有：*级修调试记录单、《动车高级修重点故障交接记录表》等。现公司各车间均采用 emis 系统，形成维修过程的全系列记录，包括有：《广辆动 404-PM3-242-3CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单》、《广辆动 404-PM3-242-2 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（连杆磁粉探伤报告）》、《广辆动 404-PM3-240-1 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（轴箱弹簧组成检修）》、《广辆动 404-PM3-206 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（构架气室保压实验）》、《广辆动 404-PM3-208-2 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（构架组件检修及安装二）》《广辆动 404-PM3-233 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（传感器检查及试验）》等

查见生产现场各控制情况：当前维修车号为：CRH380B-3631,车间工艺人员提供了对应的作业指导书

1、查看受控条件和实施情况

a) 现场通过 emis 系统查看到 2024 年 9 月 2 日《CRH380B-3631 动车组三级修计划》，高级修日检修计划，文档编号：GZDC/JG-7.5(02)-1，转向架部分 包括转向架解析拆卸、转向架电气拆卸、转向架送修，作业班组：转向架二组。计划中包括了每个系统对应的检修项目、作业场所、作业车号、作业班组及



作业时间、

b) 监测设备：包括轮对电阻测量装置、磁粉探伤机、便携式轮辋轮辐探伤仪、轮对尺寸自动检测机、橡胶堆刚度试验台、CRH 传感器测试系统、车轮制动盘静平衡机、动平衡试验机、便携式三坐标测量机等。测量设备充分适宜，经过对应的校准机构或集团内部授权机构校准，满足要求。

c) 监视和测量活动：形成《广辆动 404-PM3-242-3CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单》、《广辆动 404-PM3-242-2 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（连杆磁粉探伤报告）》、《广辆动 404-PM3-240-1 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（轴箱弹簧组成检修）》、《广辆动 404-PM3-206 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（构架气室保压实验）》、《广辆动 404-PM3-208-2 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（构架组件检修及安装二）》、《广辆动 404-PM3-233 CR400AF 型动车组四级修转向架检修记录单（传感器检查及试验）》、动车组高级修交接备忘录，高级修动车组预检及入修故障汇总表等。维修人员完成作业后，会将有关的记录登记到 emis 系统中。

d) 基础设施：车轮和制动盘车床、专用铣套机、金外圆磨床、轮对打字机、压力机、定位转臂橡胶节点组装机、轴承压装机、轴承压装组装机、轮对轴承退卸机、轮轴分解机、电机节点压装/退卸机、齿轮箱联轴节分解机、定位转臂拆装机等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：光线明亮，通风良好，指示明确。

f) 人员能力：操作人员胡涛、丘永铭等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：编制有每款车型、每个维修环节的作业指导书，对操作人员培训，配备监视和测量设备，并由检测车间人员监管。

h) 关键过程：电机侧联轴节退卸及压装、牵引拉杆检修、转向架部件组装、转向架制动系统试验、转向架落成及尺寸调整、转向架静压载试验、牵引电机转子动平衡、牵引电机轴承压装、牵引电机总装、牵引电机性能试验

i) 特殊工序：转向架清洗、打磨、补漆；零部件清洗、打磨、补漆；部件探伤；牵引电机探伤

j) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转到总装车间执行下一工序检修。完成检修后的部件通过流转卡换到下一车间。

2、现场查看维修过程控制：轨道上停放着车号为：CRH380B-3631，

——车体系统检修：维修人员韩**和邓**正在对转向进行预检查作业，对包括预保压、电线、枕梁、减振器等部件进行预检查。

——一系钢簧组成检修：维修人员胡**正在架位：8-2，对编号、高度、厚度、电阻等参数进行检测并记录。

——构架 3D 尺寸测量：维修人员正在构架三坐标测量区，用 3D 测量仪对转向架构架的尺寸进行



测量，并记录数据在随设备的电脑中。

——拖车转向架静压载试验：4 名维修人员组成的维修小组在静压试验区对转向架进行静压测试。向空气弹簧及管路系统中，充入（500±20）KPa 的压力空气，保压 15min。1/3（5/7）位压力下降：kPa，不超过 5kKPa。2/4（6/8）位压力下降： kPa，不超过 5kPa。作业现场看到文件《GZDCZDC-CR300AF-3-PM3-209 转向架静压载实验》，为当前受控版本。

——探伤试验：现场看到，连杆正在磁粉探伤仪中进行封闭检测。维修人员介绍说，检测的结果会自动生成报告。

——车间一侧，已完成作业的维修人员将维修过程中的问题和事宜录入 emis 系统。

——检验抽检：本车间主要按照《动车组高级修交接备忘录》中的维修项进行修理，完成后录入公司的 emis 系统，形成《动车高级修重点故障交接记录表》。由检测车间的检测人员负责监督作业执行的符合性。本车间不对维修过程不做单独的检验。

现场看到《高级修质量问题记录表》，车组号：1005，轮对架/轮对 4-1，质量问题（故障）描述：两侧空簧座补胶，发现人：贺**，发现时间 9.1，处理情况：已补胶，处理日期 9.2。

现场看到《高级修质量问题记录表》，车组号：1003，轮对架/轮对 2-2，质量问题（故障）描述：5/7 位侧横白档开尾销松动，发现人：夏**，发现时间 8.22，处理情况：已改，处理日期 8.24。等

上述《高级修质量问题记录表》已经根据维修过程发现的问题和处理情况进行了记录。符合公司文件规定。

3) 总装调试车间：

车间主要负责动车组入修交接、动车检修完成后静态、动态试验、正线动调等工作

现场查看生产场所环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。

1.确定产品和服务的要求

顾客要求：依据中国国家铁路集团有限公司针对每个车型制定的检修规程，如《CR400AF/BF 平台动车组三级检修规程》TG/CL156-2020 等。

车间相关标准：根据铁路集团有限公司的检修规程，转换为公司内部的作业指导书，

根据动车段的质量目标，明确了质量目标和相关的产品特性要求：质量问题控制 1 件/组，C 类质量问题控制 2 年（一年共 200 列车）。

2.车间生产工作流程：

按照部门的职责分工，参与三级修和四级修中的工作流程和环节。

主要工作流程：动车组入修交接——检修车间/转向架车间完成维修——检测车间组装——总装静调——总装动调——总装正线测试——交验——交车



关键过程（以 CR400AF 型动车为例）：烟火报警系统试验、救援回送试验、辅助试验、牵引系统试验、特高耐压试验、主供电逻辑控制试验、网络及辅助监控逻辑控制试验、制动系统静态试验、制动系统试验、受电弓试验、空气压缩机试验、辅助空气压缩机试验、司机室各系统试验、称重试验、D51 道动调试验、主供电系统试验

3.确定资源需求：

生产设备：储气罐、动车组地面电源、安全联锁监控设备、移动式接触网、公铁两用车、电动双梁桥式起重机、头车检修平台、蓄电池搬运车（广铁广动-167）、自动上砂小车、CR400AF 平台动车组专用制动试验设备、通过式淋雨设备、轨道桥、各相关厂家测试软件等

监测设备：动态轮重检测仪、CR400AF 型耐压试验设备、特高压耐压试验小车、动静态轮重检测仪、静态轮对称重设备。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制：

公司按照制定的作业指导书等文件对维修过程实施了过程控制。

公司过程相关记录主要有：*级修调试记录单、产品校验记录单等。现公司各车间均采用 emis 系统，形成维修过程的全系列记录，包括有：《2023 年动车组给排水及卫生等 3 系统实施项目确认单》、《高级修动车组油脂交接单 (CRH380B-3631)一入段三级修》、《动车组高级修交接备忘》等

查见生产现场各控制情况：当前维修车号为：CRH380B-3631,车间工艺人员提供了对应的作业指导书

1、查看受控条件和实施情况

a) 现场通过 emis 系统查看到《CRH380B-3631 动车组三级修计划 2024 年 9 月 4 日》，高级修日检修计划，文档编号：GZDC/JG-7.5(02)-1，包括系统：车体、车端连接、牵引系统、空调采暖及通风系统、辅助系统、制动系统、内装系统、卫生水系统、AVM 等各系统的具体维修项目、作业场所、作业车号、作业班组及作业时间。在 emis 系统中查询到各检修任务已经完成。

b) 监测设备：动态轮重检测仪、CR400AF 型耐压试验设备、特高压耐压试验小车、动静态轮重检测仪、静态轮对称重设备。充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：广辆动-312-PM5-04 直流供电试验、广辆动-312-PM5-03 特高耐压试验，广辆动-312-PM5-06 受电弓试验等。维修人员完成作业后，会将有关的记录登记到 emis 系统中。

d) 基础设施：储气罐、动车组地面电源、安全联锁监控设备、移动式接触网、公铁两用车、电动双梁桥式起重机、头车检修平台、蓄电池搬运车（广铁广动-167）、自动上砂小车、CR400AF 平台动车组专用制动试验设备、通过式淋雨设备、轨道桥、各相关厂家测试软件等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：光线明亮，通风良好，指示明确。

f) 人员能力：操作人员潘竣亮、李邦伟等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。



g) 防止人为错误：编制有每款车型的作业指导书，对操作人员培训，配备监视和测量设备，并由检测车间人员监管。

h) 特殊过程：无

i) 关键过程：烟火报警系统试验、救援回送试验、辅助试验、牵引系统试验、特高耐压试验、主供电逻辑控制试验、网络及辅助监控逻辑控制试验、制动系统静态试验、制动系统试验、受电弓试验、空气压缩机试验、辅助空气压缩机试验、司机室各系统试验、称重试验、D51 道动调试验、主供电系统试验

j) 转序、入库和交付：经过总装调试合格后的车辆进入交接客户的阶段。

2、现场查看维修过程控制：

——烟火报警系统试验：维修人员肖 **和罗**正对烟火报警系统试验的网络控制及信息系统进行测试作业。测试采用的厂家的软件，已经纳入受控管理。依据作业指导书《烟火报警系统试验》GZDCZDC-CR300AF-3-PM5-23,文件受控。

——D51 道动调试验：看到轨道上正在进行检修完成后的列车的动态测试。

——牵引变压器维修：一名维修人员正在车体下方检查牵引系统的外观。

——车间负责人介绍，质量调试需要经过 3-4 次的静态调试和动态调试合格后，才能进入正线动态环节。

——检验抽检：本车间主要按照《动车组高级修交接备忘录》中的维修项进行修理，完成后录入公司的 emis 系统，形成《动车高级修重点故障交接记录表》。

查广州动车段总装调试车间，广辆动-404-PM5-36(1)(B/1)， CR400AF 型动车组四级修无电出段查车检修记录单。已经计划对车顶作业、地沟作业、两侧作业进行了测试。

4)检测车间

车间主要负责高级修规定的检修范围及临时性的检修任（如技术变更等）的质量检查工作，根据调度计划开展质量检查、交验工作

现场查看生产场所环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。

1.确定产品和服务的要求

顾客要求：依据中国国家铁路集团有限公司针对每个车型制定的检修规程，如《CR400AF/BF 平台动车组三级检修规程》TG/CL156-2020 等。

车间相关标准：检测车间现场检查，均采用与车间一样的作业指导书。

2.工作流程：

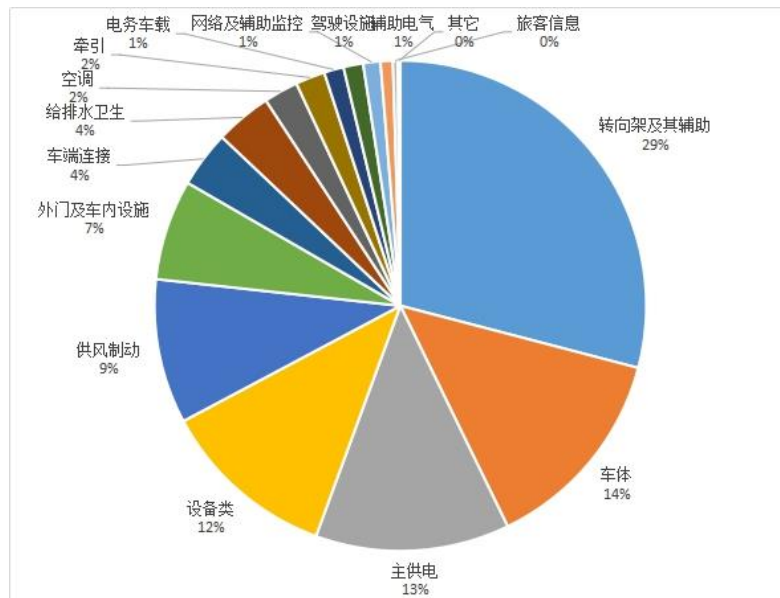
按照部门的职责分工，对各车间维修情况进行监督检查。每名质检员根据在各车间的检查情况发现的问题，每月初形成上月的《动车组检修质量检查及典型发现情况通报》，在通报中汇总发现的问题和情况。



抽查 2024 年 1 月的通报情况：

1. 典型发现问题情况分析

本月典型发现故障共计 619 件，其中 CRH1 型动车组 146 件、CRH2/CRH380A(L)型动车组 86 件、CRH3C/CRH380B(L)型动车组 117 件、CRH6 动车组 17 件、复兴号动车组 179 件。按系统分，主供电 79 件、转向架及其辅助 180 件、车体 85 件、供风制动 59 件、外门及车内设施 41 件、给排水卫生 23 件、牵引 12 件、车端连接 23 件、空调 14 件、驾驶设施 8 件，分布情况如图 1 所示：



2. 获专项奖励的典型发现问题（略）

二、动车组运用检修质量情况

（一）动车组月度质量鉴定情况

1. 总体情况

2024 年 1 月共鉴定动车组 142 列 164 标准组，共发现故障 1401 件，组均故障 8.54 件，其中 A 类问题 1316 件，占比 93.93%；B 类问题 84 件，占比 6.00%；C 类问题 1 件，占比 0.07%；无 D 类故障。具体情况详见附件 2。

2. 动车组质量鉴定情况

（1）各动车所动车组质量鉴定情况：1 月份全段动车组质量鉴定达标率为 86.6%，环比下降 3.6%，

（二）动车组运用检修质量检查情况

2024 年 1 月运用质检员发现问题共 955 件，其中 A 类问题 410 件，B 类问题 541 件，C 类问题 4 件，无 D 类问题。

另抽查 2024.3/4/5 月几份通报，和上述描述基本一致。通报整体反应了监管的力度和动车段的维修情况。

通过观察以上车间操作符合文件规定要求。



公司的生产过程控制符合要求。

交付后活动控制：

广州动车段遵照相关法律法规及合同要求，履行高级修动车组质量包保及修后服务，执行《售后服务控制程序》，确保顾客满意。

质量检查科组织对顾客进行质量走访，开展顾客满意度调查，编制顾客满意度综合分析报告。

查 2024 年 7 月 9 日已经开展顾客满意度调查，对检修质量、交车周期、交接服务。售后服务等各项进行了评分，并收集了顾客意见及建议。根据发出的满意度调查表，汇总得分：

动车所	检修质量	交车周期	交接服务	售后服务	平均分
广州南所	96.00	100.00	95.00	88.00	96.30

标识和可追溯性：

对动车组高级修过程中采购物资、委外修部件（工序）、过程产品和最终产品进行标识，防止错用、混用和非预期使用，标识的方法可采用标签(包括电子标签)、铭牌、标牌、记录、标记、颜色、印章、围栏和分区域等。

a) 动车组材料配件可采用物料标签(包括电子标签)及随行文件方式标识，动车组高级修过程产品及最终产品可用检修记录作标识使用；

b) 动车组高级修产品状态标识方式主要有：待检、待修、合格、不合格、报废等，在生产现场以标牌作为标识。

当有追溯要求时，标识应是唯一性标识，并保留实现可追溯性所需的形成文件的信息，通过标识实现追溯。

标识和可追溯性控制执行《标识和可追溯性控制程序》，标识样式及标准按《标志、标牌、标识标准》执行。

高级修相关部门对生产过程中的物料配件、过程产品及最终产品进行适当的防护（包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输及保护等），确保符合相关要求。

现场查看到：

- 1.车间内按流程，给出指示牌，表明工作区域，同时工作区和人行通道以不同颜色标注；
- 2.车间一侧配置对应的工具柜；
- 3.每个工序都配有对应工具箱；
- 4.车间及存储区域内有灭火器，状态良好；



5.车间使用的天车在现场公司了对应的使用标志、使用登记证和定检报告。

6.维修车辆以车组编号予以标识。

产品标识和防护管理基本符合要求。

不合格输出的控制：

公司介绍说，制定了程序文件《不合格品控制程序》，规定了对采购物资、过程产品（包括半成品、成品）及交付后的产品发生的不合格控制要求。

1）采购检验中发现的不合格，应立即进行隔离并按《产品标识和可追溯性控制程序》中不合格品标识项执行。新购件一律采取退货处理。

2）送外修部件须由材料科及时联系承修方出具处置方案，检修科评审承修方处置方案通过后方可实施，材料科留存相应的处置记录。

3）委外驻段修部件或工序由所属的车间联系承修方出具处理方案，检修科评审承修方处置方案通过后方可实施，车间留存相应处置记录。

材料科应对识别出的不合格品做明确标识，粘贴相应不合格品标签，将不合格品分区放置。需退货处理的，退货后应保留相关退货记录。需要报废处理的产品如果是高价互换配件则执行《广州动车段物资管理实施细则》中规定的报废流程。

检修车间、转向架车间在生产过程中发现的不合格材料配件经材料科确认后，需对不合格配件做好标识后送回材料科换取合格配件，并由材料科出具退料记录单据。退料记录单据应注明退料原因，并保留退料记录单据。

采购部分不合格具体见材料科的审核记录

各车间监管过程中发现的问题，将交于所属车间处理，并予以通报。见月度通报的具体描述。

设计和开发：

经检修科刘雨介绍，检修科负责根据国铁集团下发的新车型的规程编制对应的作业指导书，以及检修记录单，指导总装调试车间、检修车间、转向架车间相关人员进行新车型的检修活动。

三级修工艺流程：

① 总装调试车间：预检（有电）→清洗→排污；

② 检修车间：拆架→车下、车内、车顶、外门等设备检修；

③ 转向架车间：检修→轮对→电机→构架→组装

④ 检修车间：装架→裙底板安装

⑤ 总装调试车间（供电作业确认）：调平→称重→有电调试→D51道试验（动车）→正线（动车）
抽查新车型 CR300AF 三级修作业指导书的转换情况。



——提供了 43 份总装调试车间关于车型 CR300AF 三级修的作业指导书及对应的检修记录单，涵括了该车间对新车型 CR300AF 三级修的所有工序，如动车预检、制动缓解、裙板安装锁闭、车顶高压设备清洁、直流供电试验等等。。

抽查作业指导书：编号：GZDCZDC-CR300AF-3-PM1-01，作业项目：动车组预检

包含了车型、修程、周期、车厢号、供电条件、作业人数、作业时间、注意事项、人员分工、参考资料，工具、工装、设备清单，物料清单，作业项目等相关信息。该作业指导书设计完整清晰，分工明确，操作性强。

抽查其对应的 R300AF 型三级修检修记录单（动车组预检），编号：广辆东-321-PM1-01(A/0)，包含：车组号，检修班组，项目，内容，质量状态、作业者/日期，互检员/日期。检修记录单将动车组预检工序进行分部分项分解，各项操作明确指引，记录单设计基本满足该工序检修所需。

——提供了 105 份检修车间关于车型 CR300AF 三级修的作业指导书及对应的检修记录单，涵括了该车间对新车型 CR300AF 三级修的所有工序，如车体外皮清洁、车辆缓解编（电气）、转向架电气拆卸、裙板拆卸、车体结构检修、风挡检修等。

抽查作业指导书：编号：GZDCZDC-CR300AF-3-PM1-04，作业项目：车体外皮清洁

包含了车型、修程、周期、车厢号、供电条件、作业人数、作业时间、注意事项、人员分工、参考资料，工具、工装、设备清单，物料清单，作业项目、示意图等相关信息。该作业指导书设计完整清晰，分工明确，操作性强。

抽查其对应的 R300AF 型三级修检修记录单（车体外皮清洁），编号：广辆动-312-PM1-04(A/0)，包含：车组号，检修班组，项目，内容，质量状态、作业者/日期，互检员/日期。检修记录单将动车组预检工序进行分部分项分解，各项操作明确指引，记录单设计基本满足该工序检修所需。

——提供了 27 份转向架车间关于车型 CR300AF 三级修的作业指导书及对应的检修记录单，涵括了该车间对新车型 CR300AF 三级修的所有工序，如转向架预检查，转向架分解，转向架清洗、打磨、补漆，转向架部件组装、转向架完工检查等。

抽查作业指导书：编号：GZDCZDC-CR300AF-3-PM3-201，作业项目：转向架预检查

包含了车型、修程、周期、车厢号、供电条件、作业人数、作业时间、注意事项、人员分工、参考资料，工具、工装、设备清单，物料清单，作业项目、示意图等相关信息。该作业指导书设计完整清晰，分工明确，操作性强。

抽查其对应的 R300AF 型三级修检修记录单（（转向架预检查、分解），编号：广辆动 312-PM3-201/202 (A/0)，包含：车组号，检修班组，项目，内容，质量状态、作业者/日期，互检员/日期。检修记录单将动车组预检工序进行分部分项分解，各项操作明确指引，记录单设计基本满足该工序检修所需。



经检查，广州动车段对新车型的转换涉及的作业指导书和检修记录设计基本满足要求。

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：

查 1、内部审核实施计划

内部审核频率：1 次/年

审核日期：2024 年 5 月 23 日至 5 月 24 日

审核员：胡景堃、张三阳、赵鹏、冯雅坤、杜建宜、陈海华，均有经公司内部培训能力。

抽查审核员胡景堃、朱磊审核设备科、设备车间；审核员凌念祖、吴永丰审核检修科，均未审核本部门。

内审计划充分覆盖标准所有要素。

内审人员的安排符合公正性、客观性原则，确保审核的独立性。

查 2、内部审核检查表

检查内容和审核记录显示审核过程符合审核计划安排，审核过程均有相应记录。

查 3、内审结果：共发现 1 项一般不符合，观察项/建议项 28 项，未发现严重不符合项。

不符合项：检修科，7.5 成文信息，委外修管理机制与实际管理情况不符合，如：各部门的职责分工与现行的要求不符合。

查 4、不符合纠正：该不符合由检修科负责人检修科刘雨进行了原因分析：动车段根据各部门的职责分工调整，对委外修管理中合同管理的相关职责进行变更，但《广州动车段委外修管理办法》未能及时进行修订。采取了改进措施：根据实际情况，对委外修管理机制进行修订。

查 5、内部审核报告 综合简述内部审核的全过程，结论：质量管理体系运行有效，没有出现严重不符合项，高级修相关部门在运行过程中产生的许多有效记录，证实了体系运行良好，但在培训管理、问题整改方面仍存在不足之处，需进一步改进提高。

审核组长：胡景堃 日期：2024.1.10。著。

管理评审：

查 1、策划

查管理评审计划，评审时间：2024.1.12；由质量副段长主持；频率：每年至少一次；参加人员：总质量副段长、质检科、材料科、检修科、设备科、调度室、检修车间、转向架车间、总装调试车间、检测车间、设备车间负责人及质量管理人员，以及涵盖了评审目的和评审内容。本次策划充分有效。



查 2、评审输入

其评审输入主要包括：

- a) 段质量方针适宜性；
- b) 段质量目标及科室车间分解目标的完成情况及合理性；
- c) 年度内部审核结果；
- d) 顾客（运用所）反映和要求的信息、关注的问题，包括验收室提出的问题；
- e) 动车组检修情况，包括工艺对规、质量检查发现的问题，返工返修情况，动车组检修质量符合性等；
- f) 纠正和预防措施的状况，如内审问题的整改，质检、验收发现问题的整改；
- h) 可能影响质量管理体系的变更；
- i) 各种改进的建议，包括体系改进、检修质量改进等。

管理评审采取会议形式，输入采取各部门主管发言、管理者代表点评、其他人员讨论的形式。

查 3、评审的输出

查看《管理评审报告》，评审输出：

1) 我段质量方针适宜性评审：符合目前和近期广州动车段服务宗旨和战略发展方向，也与集团公司“两坚守、两实现”的要求相一致，符合集团公司的总体要求。

2) 段质量目标完成情况：(1) 本地高级修整车一次交验合格率达到 96%。(2) C 类质量问题控制在 0.07 件以内。(3) 高级修交验质量问题控制在组均 18 件以内。(4) 外委单位（顾客）测评满意度不低于 85 分。目标均已达成。

3) 内部审核结果：5 月 23 日至 24 日根据 ISO9001: 2015 标准、质量手册、程序文件和其他质量管理体系文件、适用的技术标准、法律法规对体系所涉及到的重要部门进行了内部审核，此次审核覆盖过程涉及 4 个车间和 8 个科室，检查共发现一般不符合项 1 项，观察项/建议项 19 项，未发现严重不符合项。高级修部门在运行过程中积累了许多有效记录，证实体系运转良好。

4) 外部审核结果：8 月 23 日英诺威公司对我段进行了外部监督审核，对我段质量体系相关的部门按照标准条款进行了审核，审核期间未发现观察或不符合项。

5) 顾客反馈：通过电话联系、用户走访及发放满意调查表等形式，收集、了解对用户对我段高级修动车组检修质量、服务等方面的信息，从用户反映的情况分析，客户对车组检修质量、修车进度、售后服务均较满意，修竣质量基本稳定，通过测评，顾客满意度 94 分。

6) 过程的业绩和产品的符合性：通过实施 ISO9001-2015 标准，高级修职工质量意识明显提高，各部门职责更加明确，防范风险意识得到加强，检修过程规范可控，作业更加标准，质量记录较齐全，有数据的收集和分析，并制定和采取了有针对性的措施。现场有适用的作业指导文件，检修产品状态得到识别，不合格品能有效控制，通过开展贯标工作，更加关注顾客要求。

7) 预防和纠正措施的状况：纠正措施执行方面,我段对内审中发现的问题进行了纠正,对生产中发现的各种问题，如工艺对规发现的问题、质检员检查发现的问题和验收人员反馈的问题均进行了纠正，同时对发现潜在的隐患制定了预防措施。



评审结论：1.我段高级修质量管理体系运行符合我段目前的动车组高级修情况，过程得到规范控制，体系运行有效。2.强化我段高级修质量管控，一是强化委外修管控，二是开展送外修质量走访检查。

查 4、改进方面：

（1）从车间层面持续强化委外修的管控，组织车间制定委外修检查项点并开展常态质量检查；（2）对重点、薄弱供应商制定专项检查计划，开展检查工作。

查 5、落实：

根据管理评审的改进意见开展了（1）动车组零部件入库及高级修装车前检查项点；（2）规范广州动车段高级修委外修质量交接。

现场提供了《质通〔2024〕6号 关于明确2024年动车组零部件入库及高级修装车前检查要求及项点的通知》，责任部门：质量检查科，日期：2024年3月18日；《质通〔2024〕9号 关于规范广州动车段高级修委外修检修作业质量管控的通知》，责任部门：质量检查科，日期：2024年4月2日。以上事项的通知，将相关工作通过文件进行落实。相关措施持续进行中。

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

公司介绍说，制定了程序文件《不合格品控制程序》，规定了对采购物资、过程产品（包括半成品、成品）及交付后的产品发生的不合格控制要求。

1) 采购检验中发现的不合格，应立即进行隔离并按《产品标识和可追溯性控制程序》中不合格品标识项执行。新购件一律采取退货处理。

2) 送外修部件须由材料科及时联系承修方出具处置方案，检修科评审承修方处置方案通过后方可实施，材料科留存相应的处置记录。

3) 委外驻段修部件或工序由所属的车间联系承修方出具处理方案，检修科评审承修方处置方案通过后方可实施，车间留存相应处置记录。

材料科应对识别出的不合格品做明确标识，粘贴相应不合格品标签，将不合格品分区放置。需退货处理的，退货后应保留相关退货记录。需要报废处理的产品如果是高价互换配件则执行《广州动车段物资管理实施细则》中规定的报废流程。

检修车间、转向架车间在生产过程中发现的不合格材料配件经材料科确认后，需对不合格配件做好标识后送回材料科换取合格配件，并由材料科出具退料记录单据。退料记录单据应注明退料原因，并保留退料记录单据。

采购部分不合格具体见材料科的审核记录

维修过程控制有序，制程过程中，基本无异常发生。

交付后产品经静调、动调和正线动调后验收，暂无发现反馈不良情况，目前产品客户满意。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



经管理层李邦伟介绍，为确保系统的不合格不再发生，实现持续改进，策划并实施《改进管理控制程序》，明确了以下规范：若出现不合格，包括抱怨所引起的不合格，应：

a) 适用时，对不合格作出下列应对：

- 1) 采取措施予以控制和纠正；
- 2) 处置产生的后果。

b) 通过下列活动，评价是否需要采取措施，以消除产生不合格的原因，避免其再次发生或者在其他场合发生：

- 1) 评审和分析不合格；
 - 2) 确定不合格的原因；
 - 3) 确定是否存在或可能发生类似的不合格。
- c) 实施所需的措施，纠正措施应与不合格所产的影响相适应；
- d) 评审所采取的纠正措施的有效性；
- e) 需要时，更新策划期间确定的风险和机遇；
- f) 需要时，更改质量管理体系

查内部审核《不符合项报告》

不符合项：检修科，7.5 成文信息，委外修管理机制与实际管理情况不符合，如：各部门的职责分工与现行的要求不符合。

不符合纠正：该不符合由检修科负责人检修科刘雨进行了原因分析：动车段根据各部门的职责分工调整，对委外修管理中合同管理的相关职责进行变更，但《广州动车段委外修管理办法》未能及时进行修订。采取了改进措施：根据实际情况，对委外修管理机制进行修订。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

组织注册地址和生产/经营地址：广州市番禺区沙湾镇古坝村古龙路动车街 132 号。该地址为中国铁路广州局集团有限公司广州动车段办公生产场所，总用地面积约 1995 亩，该场地用于生产和办公。

公司申报体系覆盖人数 1646 人。公司认证范围设置管理层、检修科下属车间（包含：检修车间、



转向架车间、总装调试车间）、设备车间、材料科（含综合车间）、设备科、检修科、检测车间、调度室、行政办、人劳科，各部门的职责权限，明确清楚。

主要设备主要为办公用设备设施和生产用设备设施，

办公用设备包括：网络、电脑、打印机、办公桌、会议桌等。

生产用设备设施包括：销轴拆卸压机、100T 压力机、20T 压力机、2000kN 缓冲装置压力试验机、卧式压力机拆装机、钢簧铭牌冷冲机、动车组车门拆装专用运输车、齿轮箱联轴节组装装置、轴承检修流水线、齿轮箱联轴节组装装置、枕梁检修线、定位转臂拆装机（1 号）、螺杆式空气压缩机、移动式电动空气压缩机、真空干燥设备、转向架升降装置、座驾式电动牵引车、拨轮单元等生产设备。

特种设备：蓄电池平衡重式叉车、三向堆垛叉车、双梁桥式起重机、单梁桥式起重机、储气罐、载货电梯、杂物电梯。

监视和测量设备：电子天平、吊秤、电子流量计、流量计、智能电磁流量计、风速计、数显真空计。

需要从外部供方获得的资源：委外修。

办公通信设备：网络、电脑、监控摄像头、打印机、办公桌椅等。

经查，资源提供基本满足体系运行要求。

1.查:设施及设备的提供及维护

检修车间负责人介绍，根据设备管理要求，车间负责对设备进行点巡检，现场巡视，主要设备均可查看设备点检记录。天车的点巡检记录和检修车间、转向架车间类似。

2.设备的维保由设备车间负责，见设备车间的检查记录。车间的设备均已按计划进行保养检查，并形成记录。符合要求

3、查特种设备管理，本车间使用 1 台双梁桥式起重机、储气罐 1 个。

现场查看：起重机登记编号注册代码：41904401132020100002，使用登记证：重粤 A600035974，广州市番禺区市场监督管理局备案，并经过中国铁路广州局集团有限公司特种设备检测所检验合格，检验报告编号 QZ-DJ240041.

储气罐，出厂编号：285017022，注册代码：21704401132020070009，使用登记证：容 1LC 粤 AQJ346。提供了年检报告，编号 RQ-DJ240200

上述抽查的证书见提供的附件。上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

2) 人员及能力、意识:



经与职教科牛刚交流，广州动车段实施《广州动车段质检员管理办法》、《广州动车段动车组高级修调试员管理办法》、《广州动车段专业技术人员管理办法》、《广州动车段技师高级技师管理办法》、《广州动车段动车组诊断工程师管理办法》、《广州动车段班组建设管理办法（修订）》，人事劳资科确定高级修质量管理体系范围内的岗位人员所需具备的能力要求。

1、查培训

经交流，由职工教育科识别从事与高级修质量有关活动的操作技能人员的能力需求，根据各类人员的岗位责任分别确定三新职工、在岗职工、转岗职工、特种作业人员的培训需求，制定《广州动车段 2024 年职工教育培训工作计划》，并发布了相应的通知，日期：2024.4.9。

抽查培训情况：

现场提供了《关于下发检修车间 2024 年 6 月份教育工作计划的通知》、《检修车间 2024 年 6 月职教工作专项通报》。通报中总结了月度检查情况，月度抽考情况等相关信息。考核情况：考试共 74 人参加，以 80 分为及格线，73 人考试及格，1 人不及格。

2. 查重新分配工作

经职教科牛刚交流，目前在岗员工均经过培训考核上岗，能力均满足岗位需求，暂无人员调岗的情况。

3. 查人员能力、资质

抽查 1：抽查《检修车间 2024 年 6 月职教工作专项通报》，对生产班组、设备组、配件检修组、综合组及废旧物资管理共 20 各班组进行考核。考核情况：考试共 74 人参加，以 80 分为及格线，73 人考试及格，1 人不及格。整改：考核不及格人员做好考试准备工作。人员能力经评定满足工作所需。

抽查 2：内审员，抽查内审员张三阳、凌念祖的能力情况，现场提供了其内审员内部培训记录，但缺少内审员培训的有效性评价。现场询问其对标准了解情况及内审流程和要求，回答不够全面，存在能力不足。Q7.2 开具不符合项。

3) 信息沟通：

广州动车段通过各种会议、培训、文件传递等方式，在质量体系相关的内部和外部进行及时、有效沟通，沟通的主要内容包括与质量管理有关的法律法规、质量管理职责、过程实施情况、高级修产品质量、检修进度、交检交验、动车组交付、相关变更、质量目标的实现程度及相关方需求及反馈情况等，沟通的信息应明确、清晰，通过沟通促进相关方理解、信任，并积极参与。其主要沟通方式如下：

a) 口头沟通：

b) 会议沟通：通过职工代表大会、生产例会、质量分析会、一体化会议、段验会议及评审会等各种



会议进行沟通；

c) 通过培训沟通；

d) 文件沟通：通过文件传递；

e) 通过内部刊物、厂务公开栏等方式进行沟通；

f) 其他沟通方式：如信函、电话、钉钉、短信、电邮等。

质量管理体系常规活动的信息交流方法依据对应的管理办法要求执行，并作好相关记录，以确保沟通的有效性。

公司沟通机制已经建立，基本有效。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

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：《受控文件清单》里面包括：质量手册、程序文件、岗位职责等和直接应用的外来文件等。

查见：《文件控制程序》程序文件、质量手册、岗位职责要求等进行了发放；有文件编号、分发号，版本，可获得该文件的有效版本：

《质量手册》现行版本为 B/2 版

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》，里面包括：与高级修作业质量要求有关的各类国家、铁路总公司、广铁集团公司颁布的规章、规范、技术标准和作业标准（包括纸张、录音、视频、电子媒体）以及设备厂家、材料、工装工具厂商、顾客提供的文件资料等。

《质量记录控制程序》，规定了保存期以及保存的部门。查：《记录清单》：有《设备台帐》、《合格供方名单》等。规定了保存部门和保存期限，体系运行记录保存 3 年，生产质量记录保存期限原则上为一个检修周期。

QMS 运行至今文件更改和作废情况未发生。在“文件控制程序”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

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书信息确认书》。

Q: 动车组高级修（三、四级修）



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, 中国铁路广州局集团有限公司广州动车段的

☒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	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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:杨冰、罗芳、周俊敏



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。