

项目编号：11174-2024-Q

# 管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：唐山市润丰铁路车辆配件厂

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年11月1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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：鲍阳阳

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	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.10.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩晓霞	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、内部审核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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单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：中华人民共和国公司法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国质量法  
中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准法、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/T1804-2000 《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GB/T 1184 - 1996 《形状和位置公差未注公差值》

TB/T 23-1999 《机车车辆用防尘堵及链》等

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

GB/T 19805-2005 焊接操作工技能评定

GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则



GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程

GB/T 19867.2-2008 气焊焊接工艺规程

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10月31日 上午至2024年11月01日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2021年1月1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:机械加工、电气焊加工

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: 丰润区银城铺东

办公地址: 丰润区银城铺东

经营地址: 丰润区银城铺东

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)

于年月日- 年月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:

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:办公室

不符合事实:现场询问员工管理方针、目标,部分员工表示不知道具体方针、目标

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T19001-2016 标准 7.3 条款“组织应确保在其控制下工作人员知晓:a)质量方针;b)相关的质量目标;c)他们对质量管理体系有效性的贡献,包括改进绩效的益处;d)不符合质量管理体系要求的后果”的规定

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12月1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 2025 年 11 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况, 内审管理评审的实际运行情况, 生产过程控制情况

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 产品质量稳定, 供方及销售客户形成长期合作伙伴, 销售顾客稳定, 通过质量管理体系运行促进产品质量及管理水平提高。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对管理体系运行和认证活动支持, 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可

2) 风险提示:

内审管理评审的实际运行情况, 管理体系与公司业务的融合度

### 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: 2003 年 9 月 18 日 体系实施时间: 2021 年 1 月 1 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 统一社会信用代码: 91130221754026231D, 证件有效;

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 13 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:

策划了工艺流程:

防尘堵及链工艺流程: 原材料—车床加工—组装焊接—打砂喷漆—成品—检验—入库

法兰工艺流程: 原材料—下料—压型—组装—成品—检验—入库

排水塞门保护罩工艺流程: 原材料—下料—焊接—表面处理—成品—检验—入库

节流阀工艺流程: 原材料—下料—车床加工—清洗—成品检验—包装—入库

支架工艺流程: 原材料—下料—折弯—打磨—喷砂—检验—入库

## 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、理解组织及其环境

按照 GB/T19001-2016 标准的要求, 编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2021 年 1 月 1 日开始全面推广实施。

策划了环境因素识别与评价管理程序, 企业识别了组织内外部环境识别表:

1) 外部环境: 国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等

2) 内部环境: 企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务环境、资源环境等



## 2、识别了相关方需求及期望

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

相关方的需求和期望包括：

顾客：1、建立有效的质量管理体系并有效运行；2、产品质量符合顾客要求；3、及时交货；4、价格合理；

员工：1、薪资、福利增加；2、提供培训机会；3、个人能力与职位得到提升

供应商：1、稳定、持续的进行双赢合作；2、通过深度合作降低双方成本以提高供应链的竞争力。3、供货合格率高；

4、及时付款。

政府监管机构：执行国家以及行业标准、安全生产、环境保护、就业最大化、经营效益好

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

## 3、质量管理体系的范围和质量管理体系及其过程

企业管理体系手册确定了认证范围和物理边界，认证范围：Q：机械加工、电气焊接加工

物理边界：注册地址：丰润区银城铺东 经营地址：丰润区银城铺东

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；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。

公司依据 GB/T19001-2016 《质量管理体系 要求》，于2021年01月01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。

公司明确规定机械加工、电气焊加工所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运行工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限、资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对过程的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：表面处理

## 5、组织的岗位、职责、和权限

●公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、生产技术部（车间）、供销部，部门划分尚可。

●在《质量手册》及《岗位职责和岗位任职要求》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。

一查相关制度包括办公室管理制度、销售服务管理制度等，基本明确了各级人员的职责等。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。

## 6、质量目标

●企业质量目标：

产品交付合格率 99%

交货期满意率 90%

相关方满意率 95%以上

●质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

一查 2024 年 1-3 季度考核情况，目标已完成，考核人：丁勇，（见各部门考核结果）。

## 7、资源的情况



组织为建立、实施、保持和持续改进管理体系，结合自有资源及可能从外部供方得到的资源支持，提供了以下资源：

1) 资金提供：注册资金 50 万元；

2) 人力资源：总人数 13 人，配有生产管理、生产和质检人员、办公人员等各类人员，配备充足；

3) 建筑物及相关设施：

建筑设施；

企业自建厂房和办公用房，办公区域面积约 150 平米；车间约 2000 平米，车间布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。

办公主要设施：电脑、电话、打印机等，满足办公需求；

生产设施：冲床、车床、钻床、加工中心、水切割、电焊机等 11 台/套，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录；

检测设备：千分尺，游标卡尺；

特种设备：车间有额定其中 5T 天车两台，提供有效期内的检验报告。

5) 文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息。

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要。

## 8、应对风险和机遇的措施策划

执行《风险和机遇的应对控制程序》等文件。

查《风险和机遇评估分析表》，确定了组织需应对的风险和机遇。如风险：客户对产品质量标准提高，对供应周期和售后服务的期望值提高；机遇：市场竞争加剧，公司管理水平提升，带来潜在的发展机遇；等级：高；应对措施：供销部加强与客户的沟通，及时处理客户需求和意见等；执行部门：供销部。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、生产能力、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

评审情况均为符合发展要求。

## 9、变更的策划

### ●变更的策划：

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。

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。

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。

对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

## 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）

### 一、运行的策划和控制：

●公司对产品质量目标、产品实现过程、产品所要求的检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规



定了所需的记录。

1、本公司的产品为：机械加工，电气焊加工

2、策划了工艺流程：

防尘堵及链工艺流程：原材料—车床加工—组装焊接—打砂喷漆—成品—检验—入库

法兰工艺流程：原材料—下料—压型—组装—成品—检验—入库

排水塞门保护罩工艺流程：原材料—下料—焊接—表面处理—成品—检验—入库

节流阀工艺流程：原材料—下料—车床加工—清洗—成品检验—包装—入库

支架工艺流程：原材料—下料—折弯—打磨—喷砂—检验—入库

3、生产设备：冲床、车床、钻床、电焊机、折弯机 剪板机、激光下料机。基本满足要求。

4、检测仪器：游标卡尺、钢卷尺、千分尺、内径百分表等，基本满足目前检测要求。

5、编制了《原材料检验规程》、《成品检验规范》、《电焊作业指导书》等

6、相关法律法规要求有《安全生产法》、《产品质量法》、《民法典》、《计量法》、《消费者权益保护法》等

7、产品/服务过程执行/参考标准：

GB/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差未注公差值》

TB/T 23-1999《机车车辆用防尘堵及链》等

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

GB/T 19805-2005 焊接操作工技能评定

GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则

GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程

GB/T 19867.2-2008 气焊焊接工艺规程

。。。。。

8、外包过程：表面处理

9、需确认的过程：焊接过程

针对产品实现的策划满足要求

二、与客户有关的过程：

负责人介绍针对合同洽谈、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。

三、设计开发：

根据本公司产品和服务特点，公司按照客户的技术要求、图纸提供机机械加工、电气焊加工，经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发。生技部配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产组装，并按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。公司没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生



变化,如顾客要求或市场需要开发新产品时,公司按照文件要求进行设计开发,保证产品的安全性、可靠性、符合性等,应对顾客不断变化的需求和期望,因此保留了8.3条款。经确认,公司体系运行以来,公司无新产品的设计开发,也无产品的设计开发的变更,故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

四、与外部有关的过程:控制如下:

公司编制有采购管理制度:

对主要产品供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制,产品从合格供方采购

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。

五、生产过程控制:

企业编制管理制度,对生产过程进行控制。

a) 获得规定以下内容的文件化信息:

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征:

①与组织的产品及服务有关的法律法规:产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法等;

②编制了《过程检验规程》、《原材料检验规程》、《成品检验规范》、《电焊作业指导书》、《二氧化碳气体保护焊作业指导书》等作业指导文件。

2) 要达到的结果:生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求,满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源:

提供的主要监视和测量设备有:游标卡尺、钢卷尺、千分尺、内径百分表等,能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量,以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足:

防尘堵及链工艺流程在打砂喷漆成品后进行检验;

法兰工艺流程在组装成品后进行检验;

排水塞门保护罩工艺流程在表面处理成品后进行检验;

节流阀工艺流程在铣方后进行检验。

机械加工、电气焊加工:主要产品涉及防尘堵及链、法兰、排水塞门保护罩、节流阀、货架、工装平台、防尘罩、

抽查生产流转卡,包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等,记录清晰完整。

防尘罩:

一查过程控制情况

(1) 所用材料:钢板等原材料,采购产品进行检验;见 8.6 条款

(2) 过程控制;查看生产过程记录,生产日期:2024.4.12

——下料切割:操作马树林,检验张文焕,日期:4.12

——组装:操作:徐恒亮,检验张文焕,日期:4.22

——打砂:操作赵住,检验张文焕,日期:4.24

——表面处理:该工序外包;

——检验:张文焕 日期 4.28

——包装入库:操作梁士艳 日期 4.30

防尘堵及链:

一查过程控制情况

(1) 所用材料:防尘堵等原材料,采购产品进行检验;见 8.6 条款

(2) 过程控制;查看生产过程记录,生产日期:2024.8.10

——切割:操作刘玉涛,检验张文焕,日期:8.15

——焊接:操作张涛,检验张文焕,日期:8.15

——表面处理:操作赵柱,检验张文焕 日期 8.20



- 检验：张文焕 日期 8.27
- 包装入库：操作梁士艳 日期 8.28

#### 法兰：

##### 一查过程控制情况

- (1) 所用材料：不锈钢板等原材料，采购产品进行检验；见 8.6 条款
- (2) 过程控制；查看生产过程记录，生产日期：2024.6.1
  - 下料：操作张国明，检验张文焕，日期：6.1
  - 压型：操作刘玉涛，检验张文焕，日期：6.12
  - 组装：操作刘玉涛，检验张文焕 日期 6.15
  - 检验：张文焕 日期 6.20
  - 包装入库：操作梁士艳，日期 6.28

#### 支架：

##### 一查过程控制情况

- (1) 所用材料：方管等原材料，采购产品进行检验；见 8.6 条款
- (2) 过程控制；查看生产过程记录，生产日期：2024.10.8
  - 下料切割：操作刘玉涛，检验张文焕，日期：10.8
  - 折弯：操作张涛，检验张文焕，日期：10.12
  - 表面处理：该过程外包；
  - 检验：张文焕 日期 10.24
  - 包装入库：操作梁士艳 日期 10.30

#### 节流阀：

##### 一查过程控制情况

- (1) 所用材料：圆钢等原材料，采购产品进行检验；见 8.6 条款
- (2) 过程控制；查看生产过程记录，生产日期：2024.9.1
  - 下料：操作刘玉涛，检验张文焕，日期：9.1
  - 车床：操作张涛，检验张文焕，日期：9.5
  - 清洗：操作李亮 检验张文焕 日期 9.7
  - 检验：张文焕 日期 9.15
  - 包装入库：操作何约珍，检验王定日，日期 9.18

另查工装平台，车钩安装座等零部件的机械加工和电气焊加工过程均保留了生产流转卡，记录了操作人员，生产数量和检验人员，工序合格后方可转序。

#### d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：冲床、车床、钻床、电焊机、折弯机 剪板机、激光下料机等。基本满足要求。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

e) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

#### f) 需确认过程：焊接过程

查看《特殊(关键)过程确认记录》，对焊接过程进行了确认，内容包括：生产设备能力/参数/焊接电压/电流等、实施人员、原材料确认或工艺图纸、实施人员能力/资质等。确认人：董晓虎 2024.9.11

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；



成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后,方可放行。

上述措施实施有效。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动:

查产品交付:根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动:产品交付后的活动直接由供销部负责改进落实。

●查看车间生产现场:

1、现场巡视,车间按照生产工序流程摆放生产设备,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,原材料和成品存放有序,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。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查看现场,车间收到了生产任务通知单,当日正在加工产品有防尘堵及链,防尘罩,主要是车、铣等及机加工各工序,操作工人正在进行粗车、精车和装配工序,控制参数:主要是尺寸,孔位,操作依据:图纸,防尘堵焊接工序,现场沟通,操作人员能说出焊接的主要工艺参数,如电压,电流,焊接要求等,巡检人:张文焕,尺寸、外观等均符合要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

六、放行控制:

经查,编制了《产品监视和测量管理制度》、《原材料检验规程》、《成品检验规程》,规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

查见车间有《排水塞门检验规范》《过程检验规范》等作业指导文件。

产品:防尘堵及链、法兰、排水塞门保护罩、节流阀、货架、防尘罩、工装平台、车钩安装座等。

采购的主要物质/服务:防尘堵、钢板、盘条、不锈钢板、方管等

1) 原材料,依据《原材料检验规范》进行验收。

查“关键原材料检验/验证记录”,包括原材料名称、规格型号、数量、供货单位、检验项目、技术要求、检验结果、检验结论、质检员、检验日期等内容。

一抽取:产品名称:防尘堵 规格型号:/进货数量:1500个

检验项目:外观质量;材质单;外形尺寸。

质检员:张文焕,日期:2024.9.15 检验结论:合格。

一抽取:产品名称:钢板规格型号:厚20 进货数量:30吨

检验项目:外观质量;材质单;外形尺寸。

质检员:张文焕日期:2024.11.12 检验结论:合格。

一抽取:产品名称:盘条型号:/进货数量:3.5吨

检验项目:外观质量;规格尺寸、材质单

质检员:张文焕日期:2024.10.17 检验结论:合格。

提供了钢板、无缝钢管等厂方产品质量证明书,保存完好。

另抽取其他检验报告5份,均符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2) 半成品检验

工序检验:

抽查生产流转卡,包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等,检查主要是尺寸要求、外观等,记录清晰完整,符合要求。

表面处理过程外包,查2024年10月27日,防尘堵喷漆进场验收记录,数量200个,符合要求,检验人员:张文焕。

3) 成品检验,执行标准:按合同要求和相关行业标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。



一抽 2024.9.20 防尘堵及链出厂检验报告, 数量: 100 台,

检验项目包括: 外观、各部尺寸

性能要求: 表面光滑, 无磕碰; 符合图纸

检验结果: 均为合格

结论: 合格, 检验员: 张文焕 2024.9.20

另抽 2024.9.25 日检验报告, 合格。

一抽 2024.10.5 支架出厂检验报告, 数量: 500, 型号: RF-ZH-4

检验项目包括: 外观、各部尺寸

性能要求: 表面光滑, 无磕碰, 喷漆均匀; 符合图纸

检验结果: 均为合格

结论: 合格, 检验员: 张文焕 2024.10.5

一抽 2024.9.30 法兰保护罩出厂检验报告, 数量: 500, 型号: /

检验项目包括: 外观、各部尺寸

性能要求: 表面光滑, 无磕碰; 符合图纸

检验结果: 均为合格

结论: 合格, 检验员: 张文焕 2024.9.30

另抽取其他检验报告 4 份, 加工产品包括防护罩、防尘罩、车钩安装座等的机加工和焊接, 均符合要求。

4) 第三方检验:

产品为非标制作, 无检验标准, 根据顾客要求加工后, 送货至顾客指定地点, 并以到货通知单验收的形式体现。

通过上述记录了解到, 组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量, 产品必须经检验合格才能交付, 确保能满足顾客对产品的质量要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

公司产品和服务提供过程控制基本符合规定要求。

### 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:

按照策划的安排, 内部审核一年度进行一次, 2024年9月10-11日进行了内部审核。

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, 内审员经过培训。经过查阅、观察、询问, 内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。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。

管理评审:

按照策划的安排, 一年度进行一次, 2024 年 10 月 18 日 的管理评审, 总经理 吴艳兰主持, 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。

评审中提出的改进建议有 1 项: 目前已实施完成。

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、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量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效, 管理评审尚可



### 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:

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。出示《不合格品评审记录》和《产品报废单》；

查 2024 年 7 月 15 日，不合格品：防尘堵，原因：尺寸超差，处理结果：报废；

抽 2024 年 7 月 15 日，不合格品：法兰，原因：压型不合格，处理结果：返修，检验人员：张文焕，返修后全部合格。

另查其他不合格处置记录，对不合格原因进行了原因分析，董部长介绍，对工序责任人进行了教育。

不合格输出控制符合要求。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

#### 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。

### 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）:

组织为建立、实施、保持和持续改进管理体系，结合自有资源及可能从外部供方得到的资源支持，提供了以下资源：

1) 资金提供：注册资金 50 万元；

2) 人力资源：总人数 13 人，配有生产管理、生产和质检人员、办公人员等各类人员，配备充足；

3) 建筑物及相关设施：

建筑设施：

企业自建厂房和办公用房，办公区域面积约 150 平米；车间约 2000 平米，车间布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。

办公主要设施：电脑、电话、打印机等，满足办公需求；

生产设施：冲床、车床、钻床、加工中心、水切割、电焊机等 11 台/套，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录；

检测设备：千分尺，游标卡尺；

特种设备：车间有额定其中 5T 天车两台，提供有效期内的检验报告。

5) 文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息。

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要。

#### 2) 人员及能力、意识:

公司通过日常的内/内部培训、外部沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，



相关的管理体系目标,对管理体系有效性的贡献,包括改进绩效的益处,以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关质量责任,每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标,并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

办公室人员参与了体系建设,如编制管理规定、管理手册、程序文件等。

办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务,不按体系规定执行的后果。

现场询问车间员工管理方针、目标,部分员工表示不知道具体方针、目标,已开不符合

### 3) 信息沟通:

内部沟通:通过各种例会传达、通报质量管理情况;

各部门内部会议等;

内部文件的学习和传递;

公司宣传栏等方式。

外部沟通:通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息,产品质量和交货信息等;

与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等;

与当地政府主管部门进行交流沟通

### 4) 文件化信息的管理:

策划了公司管理体系文件,包括以下层次:

1.受审核方建立的管理体系文件包括:

《质量管理手册》RF/SC-2021,版本 A/0,发布实施日期:2021年01月01日;

《质量管理手册》RF/SC-2021,版本 A/1,修改实施日期:2024年10月31日;

2.程序文件 DS/CX-2021 版本 A/0,发布实施日期:2021年01月01日;

3.制度规范,包括:生产技术部质量职责岗位责任制、检验员的质量职责和岗位责任制、设备管理制度等

4.体系运行所需要的各项记录

## 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

上次审核问题验证：第二次监督审核有一项观察项发生在办公室

问题项事实描述：

现场审核，查阅企业内审、管理评审资料并与总经理、管代和内审员沟通，介绍其内审和管理评审是在咨询老师指导下进行的，对编制审核计划、具体实施情况并未完全掌握，内审员能力有待提升，下次审核关注。

针对此项观察项，企业采取了相应措施，经交流，人员能力有所提升。

## 六、认证证书及标志的使用

证书主要用于提高企业的管理水平，无违规使用情况。

## 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q：机械加工、电气焊加工

## 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，唐山市润丰铁路车辆配件厂的

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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:鲍阳阳



## 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](http://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。