

项目编号：11611-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：唐山市特博科技有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年2月26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：郭增辉

组员：/



受审核方名称：唐山市特博科技有限公司

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
1	郭增辉	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1284221	22.06.00,29.03.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张勇广	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，环境管理体系，职业健康安全管理体系）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：

Q: 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；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国标准化法实施条例、河北省标准化监督管理条例、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、中华人民共和国产品质量管理法、河北省工伤保险实施办法、《铁路法》、《铁路运输安全保护条例》、《国务院关于保护铁路设施确保铁路运输安全畅通的通知》、《国务院批转国家计委、铁道部关于发展中央和地方合资建设铁路意见的通知》、《铁路旅客运输损害赔偿规定》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：机电设备（铁路机车车辆配件）检修、销售，产品质量标准：铁总运【2017】200号《和谐3C型动车组五级检修规程（试行）》、GB/T191-2008 包装储运图示标志、GB/T25118-2010铁路应用 机车车辆电气设备开启式功率电阻器规则、IEC60322-2001 铁路应用 机车车辆电气设备开启式功率电阻器规则、DIN5510-2轨道车辆防火措施 第2部分 材料和构件的燃烧特性并发现现象-分类、要求和测试方法、GB/T21413.2-2008铁路应用 机车车辆电气设备 第2部分：通



用规则（IEC60077-2:1999，IDF、TB/T3237-2010机车车辆阻燃材料技术条件、TJ/CL313-2015动车组电线电缆、运辆动车函【2017】160号《铁路动车组零部件产品标识代码和序列号管理办法》）。

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：2025年2月26日 上午至2025年2月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2021年9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）：

未认可：铁路机车车辆配件（电阻器）检修

认可：铁路机车车辆配件（电阻器）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：河北省唐山市丰润区东山路西侧

办公地址：河北省唐山市丰润区东山路西侧

经营地址：河北省唐山市丰润区东山路西侧

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025-2-25 8:00:00 至 2025-2-25 12:00:00 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：质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 9.2；

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 3 月 26 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 2026 年 3 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：服务提供过程的控制，服务的放行，不符合发生及处理情况等。

3) 本次审核发现的正面信息：各部门职责、权限明确，并确保得到有效沟通和实施；体系文件较充分、操作实用性较强；管理流程较规范，员工产品质量和服务意识较强；产品质量控制措施完善，体系运行记录较



齐全；持续改进的内部管理良性机制基本建立。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：企业通过通过加强服务过程中的质量控制，识别并确定的需确认过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。
- 2) 风险提示：行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

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09月20日 体系实施时间：2021年9月1日

2) 法律地位证明文件有：

企业营业执照(统一社会信用代码:91130221MA093AW295)

成立日期2017年09月20日 类型:有限责任公司

注册地址：河北省唐山市丰润区东山路西侧

发证单位：丰润区工商行政管理局 最新换发：2020年10月22日

营业执照经营范围有覆盖审核范围内服务；

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：7人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

销售流程：

1) 客户沟通报价—2) ★订单评审—3) 订单签订—4) 采购供应、服务提供—5) 销售服务放行—6) 客户验收

★为关键过程；整个销售服务过程为需确认过程；

检修工艺流程：

1) 取件（货车/物流外包）—2) 检查、验收（取回来检查，主机厂拆下时完好性，外观、电阻值检测/电阻测试仪、耐压测试/高压试验设备）—3) 拆解（扳手等五金工具）—4) 确修（确认损坏部位，需要更换的零部件等）—5) 预组（电阻带组装/扭力扳手）—6) ▲过程检验（螺栓紧固性、外观/目测）—7) 总组（扭力扳手、五金工具、组装工装/工装尺寸检测/盒尺）—8) ▲试验（外观、电阻值检测/电阻测试仪、耐压测试/高压试验设备、安装尺寸/盒尺）—9) 终组（包括装盖板等/扭力扳手/五金工具）—10) 交付（甲方验收）

▲关键过程, 无需确认过程；外包过程：检定/校准，运输；

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（TB-SC-2020）、程序文件、作业指导书、检验规



程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自 2020 年 9 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；

信守合同，顾客至上，优质服务；

全员参与，持续改进，提高企业现代管理水平。

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度 2025 年 1 月 15 日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2024 年下半年统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	服务一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	98%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
技术部	维修计划完成率 100%	计划完成数/计划总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	服务一次性交验合格率 $\geq 98\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	98%	达标	合格
	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数 $\times 100\%$	0	达标	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合服务活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质量、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对服务实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中



对产品和服务的要求；过程准则，服务的接收准则，针对产品和服务符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。

顾客沟通/与产品和服务有关要求的确定：与顾客沟通的主要包括：项目招投标、合同签订前沟通，服务过程中计划、进度、质量等方面问题的沟通、项目交付后的沟通等，顾客沟通主要通过文件、电话、网络、面对面的交流等方式进行沟通和确认，顾客内部信息沟通渠道畅通，未发生因沟通不畅导致工作受阻和影响体系运行情况。

外部提供过程、产品和服务的控制：采购产品的验证：采购产品主要是电阻器所需配件。采购产品主要通过包装、外观、标识、型号、数量等；抽 2024 年度的“进货检验记录”验证结论均合格，有放行验证人签字。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。

质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

策划：负责人介绍：体系运行来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对服务的要求；过程准则，服务的接收准则，针对服务符合要求确定的资源需求；实现过程、服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。

服务策划质量目标：1) 修理计划完成率 100% 2) 服务一次性交验合格率 \geq 98%；

公司策划服务主要有：铁路机车车辆配件（电阻器）检修工艺流程，识别了关键过程和无需确认过程，识别外包过程：检定/校准，运输；

识别修理和检测依据的相关行业、企业标准和作业文件：按照实施过程确定了所需的人员，设备及作业文件等。见：各工序作业指导书文件、设备安全操作规程。按照确定的服务的要求确定了公司修理所需的检定确认和监视测量活动，如采购产品的验证及产品修理中间过程及成品检验的安排等，可满足监视和测量的需求。验收检测按顾客要求及相关国家、行业标准予以确定。服务实施过程和检定所需设备按照服务过程的要求进行确定，公司制订各种记录表格，在记录清单内体现。公司对修理和服务提供过程进行策划，对人、机、料、法、环诸因素进行较好的控制，策划形成《修理和服务提供控制程序》，目的是对服务的实现、放行、交付阶段的输出进行控制，确保向顾客提供的服务符合规定要求。

设计和开发：负责人介绍，该公司所涉及到的设计开发主要根据国家标准、顾客要求等进行修理和加工，对设计开发也仅限修理工艺方面；与负责人沟通确认：拥有专业化的技术人员，技术部负责设计和开发，公司现有设计和开发是孙广林，查其均有大专毕业证书和工作经历，查其工作经历和设计和研发经历均在相关行业相关岗位就职 5 年以上，其能力满足制造过程的设计和开发的需要；制定有设计和开发控制程序文件及设计人员、设备相关管理制度；研发设备配备有各种试验室仪器；

其中公司管理手册 8.3 条款中规定了设计和开发过程顺序和相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发的流程为：策划—输入—控制—输出—更改；制定《设计开发管理办法》，办法中规定公司针对市场需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行设计和开发，查看《设计和管理办法》，内容符合标准要求；目前常规产品的修理工艺早已定型，使用的原材料固定，暂时不涉及对工艺、材料进行更改。

随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对服务的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要



开发新的服务时，公司按照策划的管理办法进行设计和开发，保证服务的安全性、可靠性、符合性和可用性，应对顾客不断变化的需求和期望。

检修服务提供过程的控制：抽查 2024 年度的修理任务和工艺文件的下达/获得情况，检修计划下发到车间，工人按照修理指令检修电阻，经查检修计划已完成；查看修理车间有：设备安全操作规程、检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。

修理过程中服务质量进行了有效控制，各工序由操作工按工艺文件规定作业并自检、互检，质检员抽检，成品经检验合格后包装入库。确保所有的项目均检验合格后方可交付顾客，成品交付由综合办公室按合同要求进行交付。检修后产品/服务交付后的活动包括质量问题的处理等。

抽查 2024 年度修理任务和工艺文件的下达/获得情况： 编号为：MHS-F-85-01-1：MUB 电阻检修作业指导书（甲方/客户提供，含修理任务和检修标准） 编制：彭洪波 审批：承琳 批准：王龙涛 检修计划下发到车间，工人按照修理指令检修电阻，经查检修计划已完成；查看修理车间有：设备安全操作规程、检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。 查了 2024 年度的检修任务/计划单各三份，有计划下达人、审批人、时间等信息和计划完工验证信息，包括验收签字。 生产车间的检修过程、车间环境等，如下： 1）取件（货车/物流外包）公司，检修动车组 MUB 电阻器是动车组的一个电器部件，有电阻带、不锈钢外壳、阻流罩组成。主要的修理控制包括对绝缘材料检查、紧固件的扭力要求、电阻值检测和耐压值检测。 2）检查、验收/3）拆解（扳手等五金工具）/4）确修（确认损坏部位，需要更换的零部件等）取回来检查，主机厂拆下时完好性，外观、电阻值检测/电阻测试仪、耐压测试/高压试验设备，之后检查项目如下： 主要检查电阻器外观变形情况，检测电阻值和耐压值。 检修的编号 101000997 电阻器入厂检验报告， 高压测试：电阻带-支架、支架-外壳，测试结果为合格。 电阻测试：1R1-1R2 为 3.403 欧姆，2R1-2R2 为 3.406 欧姆 以上均符合要求；过程受控。 5）预组（电阻带组装/扭力扳手）/6）▲过程检验（螺栓紧固性、外观/目测） 电阻带组装： 一台电阻器包括四个电阻带，由电阻芯、陶瓷件、绝缘管、紧固件组装而成。陶瓷、绝缘管、紧固件为必换件，必须全部换新。电阻芯无变形，组装好的电阻带外观尺寸符合图纸，紧固件打扭力。 审核当日 2025 年 2 月 26 日： 正在预组装工序的编号为 101000911 电阻器，不锈钢螺栓紧固件、丝杆、陶瓷套管及绝缘子全部为新件，不锈钢支架尺寸和图纸相符。扭力扳手有校验记录，紧固件扭力合格，防松标记清晰规范。过程受控。 7）总组（扭力扳手、五金工具、组装工装/工装尺寸检测/盒尺）/8）▲试验（外观、电阻值检测/电阻测试仪、耐压测试/高压试验设备、安装尺寸/盒尺） 总组工序： 该工序首先测量组装工装，如尺寸不合格进行调整。电阻器外壳有不锈钢钣金件用各种规格紧固件组装到一起，组装好后放到组装工装上，外形尺寸有问题进行调整，没问题再将电阻带安装到外壳内。要求组装工装尺寸合格，从而保证电阻器组装好以后外形尺寸符合图纸。绝缘子、紧固件全部换新，钣金件变形损坏更换。紧固件扭力符合扭力文件要求。 正在组装的电阻编号为 101000815 电阻器固定在组装工装上，扭力扳手有校验记录，紧固件扭力合格，防松标记清晰规范。过程受控；操作人员：张育博；操作均可以按照作业指导书和检修规范要求进行。所用设备设施、量具均正常状态。 9）终组（包括装盖板等/扭力扳手/五金工具） 终组如下： 该过程在电阻器试验后进行，组装电阻器上盖板和前后阻流罩。同样对紧固件全部换新，钣金件损坏更换，对紧固件的打扭力。 查看组装完成的电阻编号为 101000795 电阻器，上盖板和阻流罩外观合格，扭力扳手有校验记录，紧固件扭力合格，防松标记清晰规范。过程受控； 审核已经交付客户的检修产品记录，包括组装控制一览表和紧固件力矩检验清单，填



写清晰规范。电阻编号 101000613, 检修日期 2024. 3. 16, 组装控制一览表, 紧固件力矩检验清单。电阻编号 101000808, 检修日期 2024. 4. 29 组装控制一览表, 紧固件力矩检验清单。电阻编号 101000645, 检修日期 2024. 6. 25 组装控制一览表, 紧固件力矩检验清单。电阻编号 101000964, 检修日期 2024. 10. 12 组装控制一览表, 紧固件力矩检验清单。修理过程中服务质量进行了有效控制, 各工序由操作工按工艺文件规定作业并自检、互检, 质检员抽检, 成品经检验合格后包装入库。确保所有的项目均检验合格后方可交付顾客, 成品交付由综合办公室按合同要求进行交付。检修后产品/服务交付后的活动包括质量问题的处理等。技术部负责人介绍, 维修计划安排方面, 为防止混料、错料、单号错误, 要求操作人员对照维修任务指令单仔细核对品种、规格和工艺参数, 防止出现质量问题, 防错策划控制基本符合标准要求。

10) 交付(甲方验收) 由综合办公室们交付顾客后, 如发现不合格退回, 技术部负责进行返工和维修。目前无记录。

服务的放行: 技术部负责人介绍, 对于公司的检修产品和服务质量监控, 公司实行采购配件检查、过程检查和成品检验, 确保检修的产品合格出厂, 交付顾客满意合格的部件。公司制定了采购配件、成品的接收准则“检验管理规定”文件, 公司质检人员经过了公司的培训和授权, 按照质量检验标准进行质量评定。

过程检验说明: 检修工艺流程规定了过程检查和最终检验, 其中检修部件过程检查包括自检和巡检程序, 检查后填写组装控制一览表和扭力校验清单, 详见技术部 8.5 条款;

1、采购产品的验证: 采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽 1: 2024 年 4 月 20 日“进货检验记录” 配件名称: 陶瓷, 型号: 30mmC410 验证项目: 数量、外观、规格、质保书等; 检验记录: 尺寸合格、外观光滑、无破损裂纹等; 检验结果为合格; 验证结论:合格 验证人: 张勇广; 抽 2: 2024 年 9 月 2 日“进货检验记录” 配件名称: 陶瓷绝缘子, 型号: G50HHFe/ZnM12 检验记录: 尺寸合格、陶瓷外观光滑, 螺纹光滑无毛刺等; 检验结果为合格; 验证人: 张勇广 抽 3: 2024 年 11 月 25 日“进货检验记录” 配件名称: 丝杆, 型号: M12x636x50x50 验证项目: 外观、尺寸、数量等; 检验记录: 丝杆长度及螺纹规格符合图纸要求, 外观光亮无毛刺等; 验证结论:合格 验证人: 张勇广

2、抽过程检验记录: 抽 1) 组装控制一览表 101000628 操作者: 张育博 检验数据包括目视检查硅胶绝缘管(无龟裂), 检查紧固件的正确顺序, 各部位尺寸符合要求, 螺栓扭矩符合要求, 对电阻带进行高压检测(8,5 kV, 50Hz, 1 分钟)符合要求; 检验员: 孙广林 时间: 2024 年 4 月 20 日 抽 2) 扭矩检验文件 101000502 操作者: 张育博 检验数据包括: 是否涂润滑油, 扭力是否符合要求, 防松标记是否涂打; 检验员: 孙广林 时间: 2024 年 5 月 16 日 抽 3) 组装控制一览表 101000670 操作者: 张育博 检验数据包括目视检查硅胶绝缘管(无龟裂), 检查紧固件的正确顺序, 各部位尺寸符合要求, 螺栓扭矩符合要求, 对电阻带进行高压检测(8,5 kV, 50Hz, 1 分钟)符合要求; 检验员: 孙广林 时间: 2024 年 10 月 15 日 以上证据证实该产品工艺参数和产品质量均符合要求。

3、抽“成品检验记录” 1) 电阻检修报告 101000583 有设备编号、检修单位检验章、出厂日期等, 型号规格、检验项目(尺寸、外观、绝缘测试和电阻值测试)等信息。标准依据:《CRH3C 动车组五级修 MUB 限压电阻检修例行试验大纲 TB-JS-SJ-001》。结论为:合格, 审批: 彭博 时间: 2024 年 4 月 18 日 2) 电阻检修报告 101000501 有设备编号、检修单位检验章、出厂日期等, 型号规格、检验项目(尺寸、外观、



绝缘测试和电阻值测试）等信息。标准依据：《CRH3C 动车组五级修 MUB 限压电阻检修例行试验大纲 TB-JS-SJ-001》。结论为：合格，审批：彭博 时间：2024 年 5 月 9 日 3) 电阻检修报告 101000624 有设备编号、检修单位检验章、出厂日期等，型号规格、检验项目（尺寸、外观、绝缘测试和电阻值测试）等信息。标准依据：《CRH3C 动车组五级修 MUB 限压电阻检修例行试验大纲 TB-JS-SJ-001》。结论为：合格，审批：彭博 时间：2024 年 10 月 23 日 抽查上述检修后的产品及服务均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和服务放行人员有经最高领导授权。未发生类似不符合情况，纠正措施有效。无列外放行。

销售服务提供的控制：策划有销售服务规范、服务过程制度和服务标准、退换货程序等保持文件信息。

业务员每天向经理汇报当天工作情况，销售服务计划抽销售产品；工作内容：销售数量和规格交付核对情况、需要补货等；

销售服务过程控制抽 2024 年度销售服务记录单，抽查 2024 年度发放的“顾客满意度调查表”，记录保存完好，符合要求。

合同签订后由综合办公室等落实合同范围内的各项服务工作，并及时帮助客户处理使用和维保过程中的出现问题。

受审核方策划《销售服务提供控制程序》，规定了应满足于销售服务相关的交付后活动的要求，范围和程度包括：法律法规要求、与服务相关的潜在不良的后果；服务的性质、使用和预期寿命；顾客要求；顾客反馈等；交付后活动包括：保证条款/合同条款规定的措施、合同义务、附加服务等。

销售产品交付后，由客服人员定期回访，包括有调换货品、增加采购用量的服务，客户均对交付后的服务表示满意。

放行：公司制定有《销售服务规范》、《销售服务流程》、《销售服务验收/放行标准》、《销售服务管理制度》等保持成文信息；依据管理制度、文件进行服务的放行管理。

销售服务的最终放行：抽 2024 年度至今的《销售服务监督记录表》、《人员考核记录表》考核内容包括开发客户数、回款情况，服从性、协调性、纪律性、积极性、责任感等项目。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 12 月 29 日-30 日策划并实施了一次内审。现场与张勇广和孙广林沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 1 月 15 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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；

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工。查见



《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

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）：

现有员工：7人，业务范围：铁路机车车辆配件（电阻器）检修、销售，经营地址：河北省唐山市丰润区东山路西侧；注册地址：河北省唐山市丰润区东山路西侧；

提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施；占地面积 800 m²，办公区域占地面积为 150 m²，办公室配有：电脑、打印机、电话等设备，车间占地面积为 600 m²（含库房）配有拆解工装、组装工装、清洗机等修理设备；有各种规格的扭力扳手、直流电阻测试仪、高压试验设备等监视和测量资源，可以提供校准证书。现场有叉车一台，提供有检验报告。基本满足修理、销售要求；

2) 人员及能力、意识：

综合办公室负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2024 年“培训计划”，培训内容有关标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

4) 文件化信息的管理：

办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

未认可：铁路机车车辆配件（电阻器）检修

认可：铁路机车车辆配件（电阻器）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，唐山市特博科技有限公司的

■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 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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

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:郭增辉



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。