



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10793-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：石家庄市御泰机械科技有限公司

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

报告日期：

2025 年 7 月 2 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：周文廷

组员：



受审核方名称：石家庄市御泰机械科技有限公司

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
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	苗梦瑶	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☒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：产品质量法、民法典、标准化法等

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：

产品生产依据：客户图纸和技术要求、作业指导书、工艺文件、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》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：2025年07月01日上午至2025年07月02日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:火车五金结构件、铁路工具配件、铁路供电刀闸配件的加工

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：河北省石家庄市栾城区楼底镇夏户庄村东口（桥头北侧）

办公地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇夏户庄村东口（桥头北侧）

经营地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇夏户庄村东口（桥头北侧）

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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年06月30日08:30至2025年06月30日12:30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：资源配置；目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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:办公室

不符合事实：

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施尚不能独立完成，存在审核能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

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8月2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 7 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合验证；内审、管理评审的深入；管理体系融合度

3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的质量安全事故、未发生重大的处罚、未发生工伤等；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

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，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：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：2015 年 10 月 30 日体系实施时间：2025 年 1 月 2 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：网上查看信息，经营正常，无质量事故，统一信用代码：91130124MA07KKW6XS，企业成立于 2015 年 10 月 30 日，注册资本 500 万元

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况

4) 范围内产品/服务及流程：

铁路工具配件（钩锁器：斥离钩锁器、密贴钩锁器、可动心钩锁器）：原材料检验--下料--部件加工--组装--检验--成品包装。

火车五金结构件、铁路供电刀闸配：刘经理介绍：这两类产品基本均为机械加工件，流程为：原材料检验



--下料--机械加工--检验--成品包装

需确认过程：热处理

外包过程：铸件、热处理、产品运输

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

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。

企业于 2025 年 1 月 10 日进行了经营环境的评估，并编写了《企业经营环境评估报告》，报告从市场、销售、硬件、公司环境、人力资源、售后服务等方面进行了详细的分析。

—市场销售方面

内部因素：公司顾客接受度和服务评价、市场占有率、竞争力等。

外部因素：国内经济环境；社会生活、消费环境变化、国家政策法规的要求。

—人力资源方面

内部因素：人员配置、一线生产人员全部经过生产技能培训，生产技术熟练

外部因素：法规的要求和产品质量—与同类企业相比，人员熟练程度占有优势。

—技术优势：采用简单且成熟的机械加工工艺，产品质量有保证，规模较大，产能有一定的优势。

—市场优势：企业主要是为中车服务，多年合作关系，且为中车合格供方。

—文化、社会因素：国内文化、社会因素影响因素很小。

—劣势：本产业技术雷同，同类型企业非常多，竞争较为激烈。员工流动性大。

内部因素：

—组织的价值观取向：1、公司价值观：诚信、务实、品质、创新。

2、核心员工向心力、忠诚度是否足够。

—文化知识：1、晨会、交接班会议时宣讲公司的价值观念，公司宣传栏上粘贴公司的企业文化。总结会有月度、季度、年度形式，是公司交流总结经验和解决问题方式之一。

2、公司还开展了鼓励职工合理化建议等活动，为公司体系管理和全体员工参加公司的管理增加了有力的保障。

—绩效：各部门绩效按照分解的部门目标、定期进行考核。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期内部总结等方式进行监视和评审

●识别了相关方需求及期望

公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括：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；咨询单位,以及其他人员；

相关方对企业的要求有：以合适价格采购其产品，及时付款，增大采购量，不产生噪声及难闻气味，不随意丢弃生产垃圾，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：

——关注顾客对产品及服务的要求，如符合性、价格、安全性、交货期等，通过持续改进增强用户满意；



——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（经营能力、资金状况水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：Q:火车五金结构件、铁路工具配件、铁路供电刀闸配件的加工

注册/经营地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇夏户庄村东口（桥头北侧）。

通过现场查验：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

1、企业依据 GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》标准的要求，编制了“质量管理体系管理手册”，于 2025 年 1 月 2 日发布实施，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。

2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了管理手册、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。

4、通过对各主要工序的风险评估，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）。

5、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。

6、经识别外包过程：铸件、热处理、产品运输。

●职责与权限

公司质量管理体系覆盖的部门包括：公司设有管理层、办公室、生技部等。

在《管理手册》及《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。

查相关制度包括岗前教育制度、设备管理制度、设备维修保养制度等，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、信息等资源均能保证。

详见各部门 5.3 条款审核记录

●管理方针和目标的适宜性

质量方针：

践行生产安全文化 关注顾客 持续改进

履行社会责任义务 保护环境 精益求精

方针的发布、传达、实施

管理方针由最高管理者批准，以文件的形式发布，并号召全体员工贯彻执行；

通过宣贯培训和内部沟通，使员工充分理解；

管理方针通过正常工作渠道，使上级主管、地方政府或其他相关方了解。

管理方针是管理评审重要内容之一，每年要对其进行适宜性评审。

管理目标



企业制定了管理目标，其中质量目标

目标	考核频次	计算方法	完成情况（2025 年 1-2 季度）
----	------	------	---------------------

1.产品一次交验合格率≥95%	季度	（合格数/检验总数）×100%	100%
-----------------	----	-----------------	------

2.顾客满意率≥90%			99%
-------------	--	--	-----

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，

--查目标统计及分析情况，已完成，详见各部门目标统计。

●管理承诺领导作用

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；各部门针对该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；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。

●资源的情况，

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：目前企业人员 20 人，管理人员 3 人，满足要求

2、基础设施：

公司占地面积近 400 平米，包括 1 个机加工车间和 1 个综合办公室，整体环境尚可。

主要生产设备有加工中心 1 台、数控机床 4 台，台式钻床 4 台，普通立铣，摇臂钻，攻丝机、锯床、普通车床，有行车 1 台，2.8 吨。均可满足生产需要。

办公室设施主要是：电脑、打印机等；

3、监视和测量器具：数字卡尺、千分尺等

4、员工精神状态良好，都有责任创造和谐、舒适的工作环境，车间按工序摆放，环境尚可。

能够满足产品生产和服务需要；

●应对风险和机遇的措施策划

查《风险和机遇的应对控制程序》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：产能不足、售出成品出现质量问题、原材料涨价、报价风险很大，企业主要是为中车服务，多年合作关系，且为中车合格供方，市场前景看好。

刘总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：

生技部负责提高生产效率，适当数控设备；

生技部负责提高产量，提高质量，控制成本，扩大市场占有率。

基本符合要求。

●变更的策划

质量手册中对质量管理体系的变更需求及时机、内容、影响方面进行了策划，变更的时机包括了：质量管理体系的建立和实施的初始阶段；组织机构、环境发生变化；利益相关方的需求和期望方面的任何变化等。对变更的影响方面进行了识别并制定了对策，符合要求。

根据企业业务状况和实际产品，范围发生变更

申请认证范围：Q:铁路量具配件、铁路工具配件、铁路供电刀闸配件的加工

根据企业实际：范围变更为 Q:火车五金结构件、铁路工具配件、铁路供电刀闸配件的加工

该企业主要是为中车体统机械加工配件，该变更不会影响企业管理体系运行：

**●产品和服务实现的策划**

策划了工艺流程图：

铁路工具配件（钩锁器：斥离钩锁器、密贴钩锁器、可动心钩锁器）：原材料检验--下料--部件加工--组装--检验--成品包装。

火车五金结构件、铁路供电刀闸配：刘经理介绍：这两类产品基本均为机械加工件，流程为：原材料检验--下料--机械加工--检验--成品包装

需确认过程：热处理

外包过程：铸件、热处理、产品运输

确定产品和服务的要求：客户图纸、客户要求及法律法规、相关标准：

包括产品质量法、民法典、标准化法及产品生产依据：客户图纸和技术要求、作业指导书、工艺文件、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等。

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：

加工中心 1 台、数控机床 4 台，台式钻床 4 台，普通立铣，摇臂钻，攻丝机、锯床、普通车床，有天窗 1 台，2.8 吨。均可满足生产需要

2、检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、检查表格等，满足检验需求。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

对策划结果实行动态管理，针对运行过程中的各种变更动态，对变更的结果进行评审、并监督实施

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：

目前企业主要是根据客户图纸及技术要求进行加工，尚无具体产品的设计与研发，保留 8.3 条款，主要是为了加工工艺的改进、新材料的应用等方面，目前无工艺改进需求

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

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：办公室业务人员、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，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，生技部下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：加工中心 1 台、数控机床 4 台，台式钻床 4 台，普通立铣，摇臂钻，攻丝机、锯床、普通车床，有天平 1 台，2.8 吨。均可满足生产需要。

检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺满足检验需求；

生产过程：

--查相关控制记录：

一、铁路工具配件：检定器配件

查企业 2025 年 3 月 9 日签订合同后，下发生产计划至生技部。生技部接收到生产计划和图纸后安排生产任务。

提供了机械加工工艺过程卡，产品型号：检定器二级超高盒，GC24，型材：铝，毛坯外形尺寸：188*60，每台件数 30

工艺流程：原材料检验--下料--机械加工--检验--成品包装

该产品使用加工中心直接成型

检验：主要是尺寸检验：低边 18 ± 0.1 ，台深 14 ± 0.1 ，

攻丝：攻丝：M3，M4 设备：攻丝机，M3 M4 机用丝锥

去毛刺：去毛刺，去尖角

包装：发泡纸包装

二、铁路工具配件：斥离钩锁器

生产工序控制

1、生产工艺：原材料检验--下料--部件加工--组装--检验--成品包装

2、过程控制情况：

丝杠

1) 下料：使用设备：加工中心，操作：杨** 依据：作业指导书，检验：杨建卓，生产日期：2025.4.2

2) 编程：使用设备：软件，控制环节：编程人员：李** 日期：2025.4.3

3) 机械加工：控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸，操作人：李**，检查：杨建卓，日期：2025.4.3

4) 热处理：根据客户要求，外包，该过程需确认

螺母加工：控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸，操作人：刘**，检查：杨建卓，日期：2025.4.3

活动钩：控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸，操作人：刘**，检查：杨建卓，日期：2025.4.3

组装：控制内容：配合间隙，控制依据：图纸，操作人：檀**，检查：杨建卓，日期：2025.4.3

受控

车辆刀闸配件：杨经理介绍：目前主要刀闸配件就两种：铜质导电臂和铝制轴承座，生产过程较简单，根据图纸编程输入加工中心，直接成型，加工过程主要控制尺寸，

审核期间（2025 年 7 月 1 日），员工杨*正在进行铝制轴承座（6061）的加工，原材料铝棒有材质单和合格证明材料，使用锯床锯成需要的长度，加工中心直接成型，杨工现场进行了尺寸的检验，符合图纸要求。

铜质导电臂（T2Y）加工过程同上，不再赘述

四、五金结构件的生产过程：杨经理介绍，火车五金结构件基本均为单件产品，如：锁头转轴、挡板转轴、



卡板销、导向轮轴、轴套、轴销等，材质基本为 45#钢，由加工中心直接成型，部分产品需热处理，该过程外包，现场员工檀*正在进行轴销（物料号 ECH121-90-10-02）的加工，使用设备：加工中心，与其交谈，生产过程主要是编程和尺寸的检验，杨工对生产工艺较熟悉

--查看车间生产现场：

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、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：热处理、铸件

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：热处理

--查热处理过程确认：该过程外包，从外包方人员、设备、技术水平等环节进行了确认，确认人：杨建卓、刘鹏，日期：2025.1.10。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求

●产品和服务的放行

生技部杨建卓负责原材料检验、成品检验，以及生产过程中的巡检。

编制了《采购控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《不合格输出控制程序》，《监视与测量控制程序》，规定了原材料进货检验、过程检验、出厂检验等要求。

收集了检验依据及产品的相关标准：客户图纸和技术要求、作业指导书、工艺文件、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等

配备了检验工具由千分尺、内径百分表等

提供产品进货验证记录：

--原材料

1、原材料名称：铸钢件（活动钩）

2、进厂检验项目：包装、毛坯尺寸数量，供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.6.23 数量：20 件

检验：杨建卓，检验日期：2025.6.23

--原材料

1、原材料名称：直径 60 的 45#圆钢

2、进厂检验项目：包装、重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.4.26 数量：3 棵

检验：杨建卓，检验日期：2025.4.26

。。。。。

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

铁路工具配件：检定器配件

提供机加工检验记录表，数量 300 件，检验项目包括：外型尺寸，孔中心距，螺纹，孔径，检验结果合格，检验员：檀康，日期：2025.3.24

——查：密贴钩锁器成品检验

技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸尺寸要求、转动情况

检验结果：



1、各点位尺寸符合图纸的尺寸要求

2、丝杠与螺母装配配合情况：配合紧密、符合图纸要求

检验结论：合格

检验：杨建卓 检验日期：2025.3.30

——查：五金结构件导向轮轴成品检验

技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸尺寸要求

检验结果：各点位尺寸符合图纸的尺寸要求

检验结论：合格

检验：杨建卓 检验日期：2025.6.30

另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业的检验过程控制符合要求。

产品和服务的放行过程受控

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：

编制了《内部审核控制程序》，符合标准要求。

经询问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025年4月10日开展了管理体系内部审核活动，并提供以下内审资料：

——《审核实施计划》，内审日期：2025年4月10日

编制/日期：檀康 2025.4.5

总经理/日期：刘鹏 2025.4.5

计划中规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

审核组：审核组长：檀康 A 审核组成员：杨建卓 B

计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——查见内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审员均经过培训和考核，

——本次内审发现1项不合格，发生在生技部。

——查看生技部《不符合报告》，不符合条款为Q6.2，环境与安全没有不符合。

——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，檀经理介绍：“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与檀经理沟通，在7.2条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在2025年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注

管理评审

与刘经理沟通：公司日常管理一般是通过日常会议，月度、季度会议等方式对公司运行情况进行布置和总结，通过产品生产、质量控制检查、环保检查、安全检查等方式对运行情况进行控制，每年进行年度总结，提出改进项，改进管理体系的运行

查，公司管理手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。

公司制定了“管理评审程序”，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过12个月

时间：2025年4月24日（上午）。

主持人：总经理

参加人员：体系涉及到的各部门所有人员

**评审输入内容：**

- 1、质量管理体系内部审核结果；
- 2、法律法规遵守情况；
- 3、来自外部相关方交流信息，顾客的反馈（顾客满意程度的测量结果、顾客抱怨与投诉等信息）；
- 4、目标的完成情况；
- 5、预防和纠正措施的实施情况；
- 6、可能影响质量管理体系变化（如：公司管理活动/服务的变化、组织机构和人员调整、法律法规和其它要求的变化造成的可能影响管理体系策划、实施的变化，促成管理体系改进的因素而生成的管理体系改进的建议）；
- 7、公司及项目的工作总结计划等。

改进的建议：

关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训，生产记录填写要求培训，生技部于 2025 年 4 月 30 日前完成；

提供有培训及评价记录，改进措施合理，完成情况良好，达到预期要求。

评审输出内容：

管理体系运行有效，符合标准要求，得到了正确的实施和保持。

管理方针的评审：方针合理、适宜符合要求，

体系策划情况的评审（包括法律法规、目标指标）；

预防措施和纠正措施的状况。

实施与运行情况的评审（包括资源提供、文件控制）；

体系绩效测量和监视（包括目标达成情况、内审审核）：通过考核目标达成良好，内审基本符合要求；

相关方关注：体系运行近 1 年，未收到顾客及相关方关于重大服务质量问题的投诉；

管理评审结论：公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系符合企业现状，公司建立的管理体系适宜、充分、有效。

现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。管理者代表檀康对管理评审的流程和时间尚不太清楚，下次审核关注。

管理评审过程基本受控

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

企业编制了《不合格输出控制程序》，对采购物资、生产过程及交付后发现的不符合要求的输出进行识别和控制，防止非预期的使用或交付。不合格输出控制以及不合格输出处置的有关职责和权限已在程序中做出规定。不合格输出的处置方式有：进行返工，以达到规定要求；返修或不经返修而作为让步接收；降级使用；隔离、限制、退/换货或拒收或报废；告知顾客。

对于原材料，进货检验中出现的不合格品可进行退换货处理；体系运行以来，未发生过原料不合格的情况。在生产过程中严格按照工序进行控制，出现的不合格品填写《不合格品控制记录》

提供了《不合格品控制记录》，抽查如下：

—抽发生日期：2025.3.18 不合格品：检定器超高盒，不合格位置：M3 螺纹，操作人：刘* 原因分析：攻丝乱扣，处置情况：判废，废料回收，批准人：杨建卓

杨建卓主管介绍，对以上不合格品报废后，对工人进行生产技能和工艺培训，减少不合格。通过例会对发现的不合格进行统计和分析，对不合格品进行了分类，如采购不合格，工序不合格，成品不合格，分析原因并制定措施，在今后的生产中减少不合格品的发生。

自企业成立以来，未发生批量的质量事故，体系运行以来，未发生不合格品的非预期使用。

符合要求

**2) 纠正/纠正措施有效性评价:**

公司执行《不合格输出控制程序》，对事故、事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况:

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效;

管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生技部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求

3) 投诉的接受和处理情况:

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

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）:

1、人力资源：目前企业人员 20 人，管理人员 3 人，满足要求

2、基础设施:

公司占地面积近 400 平米，包括 1 个机加工车间和 1 个综合办公室，整体环境尚可。

主要生产设备有加工中心 1 台、数控机床 4 台，台式钻床 4 台，普通立铣，摇臂钻，攻丝机、锯床、普通车床，有天车 1 台，2.8 吨。均可满足生产需要。

办公室设施主要是：电脑、打印机等；

3、监视和测量器具：数字卡尺、千分尺等

4、员工精神状态良好，都有责任创造和谐、舒适的工作环境，车间按工序摆放，环境尚可

2) 人员及能力、意识:

目前企业人员 20 人，管理人员 3 人，满足要求

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。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求

3) 信息沟通:

《管理手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求

4) 文件化信息的管理:

1、《管理手册》 版本号：YT-QM-2025 A/O 版 实施日期： 2025.1.2 ，含公司的目标、方针，范围变更和文审后，版本号：A/1



2、《程序文件》 版本号：YT-QP-2025 A/0 版 实施日期：2025.1.2 含 15 个文件，包括标准要求的程序，范围变更和文审后，版本号：A/1

3.三级文件：管理、作业文件汇编，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、行政部管理制度、销售服务规范等 13 项。

4.体系运行所需要的记录

提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

--抽查：质量目标考核记录、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，行政部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录

成文信息管理目前基本满足要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:火车五金结构件、铁路工具配件、铁路供电刀闸配件的加工

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，石家庄市御泰机械科技有限公司的

☒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	☒ 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：周文廷

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。