

项目编号: 11075-2024-Q

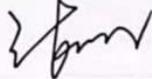
管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北路昌轨道车辆配件有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 张鹏 
审核组员(签字): /
报告日期: 2025年11月9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
■ 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 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：张鹏

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
1	张鹏	组长	审核员	2022-N1QMS-2239640	22.04.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周占宾、周锡泽	向导	受审核方
2	/	观察员	/

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系）认证后，进行，进行第1次监督审核证书暂停后恢复其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否暂停原因已消除，恢复认证注册，保持认证资格。

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：本次为结合审核联合审核一体化审核单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、劳动法、劳动合同法等

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：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、Q/QC35-100-2000《铁路车辆空气制动装置用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T《铁道车辆用组合式集尘器》、Q/QC35-100-2002《铁路车辆空隙制动用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T_3067-2017_机车车辆制动管系用法兰接头等



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11月09日上午至2025年11月09日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月5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:铁路车辆配件的制造（有国家资质许可要求的除外）

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：河北省沧州市泊头市经济开发区三号路

办公地址：河北省沧州市泊头市经济开发区三号路

经营地址：河北省沧州市泊头市经济开发区三号路

多场所地址：无

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：生产任务紧张，未及时申请监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间未使用认证证书及认证标志

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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 8.2.3.2 条款

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11月24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11月8日前。

2) 下次审核时应重点关注：



销售过程、采购过程

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

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:

管理人员加强体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

公司管理目标是:

a.产品一次交验合格率 $\geq 90\%$;

b.顾客满意率 $\geq 90\%$;

目标可测量, 与公司管理方针一致。

每年由办公室按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况, 提交管理评审会议。

查到2025年第1季度-2025年第3季度公司管理目标完成情况, 各项目标均已完成, 考核部门: 办公室。

2.2 重要审核点的监测及绩效 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)

运行策划和控制



1.产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；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、Q/QC35-100-2000《铁路车辆空气制动装置用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T《铁道车辆用组合式集尘器》、Q/QC35-100-2002《铁路车辆空隙制动用不锈钢铸件通用技术条件》、TB / T_3067-2017_机车车辆制动管系用法兰接头等。

2.编制了《外部供方控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等文件。

编制了作业指导文件，车床、铣床、冲床、攻丝机等安全操作规程等文件；

3.现场询问、巡视了解，受审核方主要生产各类铁路车辆配件等。

策划了生产流程：

铸件采购→检验毛坯→机加工→产品组装→成品检验→包装→发货

根据生产流程确定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。

经识别，产品运输、计量器具校准外包。

4. 查体系策划了对体系运行过程、对生产和服务过程、安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测时机及内容、分析时机及内容，内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查，整体策划基本充分。

产品和服务的要求

制定了《产品和服务的要求控制程序》，用于对顾客要求的识别，产品和服务的要求的评审及与顾客的沟通过程。

周经理介绍，公司主营产品为铁路车辆配件。公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

抽销售合同：

- 1、客户：中车长江车辆有限公司；销售产品：管接头配件等 合同编号：CYH0411-141-2025；签订时间：2025.9.18；合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。
- 2、客户：中车长江车辆有限公司；销售产品：金属护套橡胶软管；合同编号：CYH0411-0635-2024；签



订时间：2024年11月4日。合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

3、客户：广州铁道车辆有限公司；销售产品：弹簧座组成、挡雨伞；合同编号：2015-1414；签订时间：2025年7月30日。合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

另抽其他销售合同，均保留完好，合同有双方签字盖章。

现场提供《合同（订单）评审表》，查上述合同的评审记录，未提供合同编号：CYH0411-141-2025的管接头配件销售合同评价表。评审日期均在合同签订之前。评审内容包括顾客潜在要求、生产能力、检验能力、物料供应能力及合同合规性等内容。评审结果：全部通过，可以签订。参与评审人员：周占宾、周锡泽。

以上合同自签定后未出现合同变更或顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。公司目前暂无合同更改情况。

产品和服务的设计开发

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查周锡泽、周占宾等人，均有5年以上的工作经验，对铁路车辆配件的制造行业等有一定的经验，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加工，图纸均由顾客设计和确认，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，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

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。

同时周经理介绍，公司生产部技术团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。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。

生产和服务的提供

查企业主要生产制造铁路车辆配件，现场沟通，生产的铁路车辆配件包括包括截断塞门、集尘器等，主要



是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。

周经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、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，根据顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生产部传递生产指令单，生产部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

经与生产主管现场沟通了解，企业所生产产品原材料均为不锈钢铸件，常规型号原材料会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客图纸加工，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

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，通知办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

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、Q/QC35-100-2000《铁路车辆空气制动装置用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T《铁道车辆用组合式集尘器》、Q/QC35-100-2002《铁路车辆空隙制动用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T_3067-2017_机车车辆制动管系用法兰接头等。

编制了作业指导文件，冲压作业指导书，攻丝作业指导书，普通车床作业指导书、铣床安全操作规程，冲床安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：车床、冲床、攻丝机、铣床等，设备满足生产需要；

车间有两台手动液压搬运车，用于成品、半成品的搬运。

检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约2000平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。车间划有半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种零配件的加工；

生产工序控制；

生产流程：

受审核方主要生产各类铁路车辆配件等。



策划产品的生产流程;

铸件采购→检验毛坯→机加工→产品组装→成品检验→包装→发货

现场介绍并查看了几种零件的加工,其流程如下:

查过程控制情况:

现场观察,车间收到了生产指令,按照领料单进行领料,并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数,进行机加工,主要是车、铣、攻丝等工艺,机加工工序较为简单,工人均为熟练工,未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况:

现场巡视,车间地面自流平处理,划有安全通道线,产品分区线等,查看工艺布局较为合理,便于工作衔接,车间工序紧凑有序,生产设备运行稳定,各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识,成品存放有序,基本符合要求。

生产车间通风良好,通道宽敞,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。

车间当日生产工人约10人,分别操作各车床、铣床等设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图,车床、铣床等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表;

审核当日车间生产的机械配件有:

组合式集尘器、接头体、金属护套软管组成等型号的铁路车辆配件;

经查,各工序均收到了产品图纸,有型号,参数,数量要求;

现场巡视查看产品工序控制情况:

产品1、金属护套软管组成,图号:DN15X380 生产控制情况;订单数量:200件

车加工工序:使用原材料:304不锈钢铸件毛坯,操作工:张云青,使用设备:普通车床,现场观察,车工在加工过程中使用游标卡尺对零件进行测量,保证零件的尺寸公差;

工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

产品2、法兰体 DN25,数量500件,工序控制:

车加工工序:车法兰面 使用原料:304不锈钢铸件毛坯,操作工:张云青,使用设备:车床,现场观察,



操作依据：车加工作业指导书，车床安全操作规程，顾客图纸；加工后进尺寸测量，尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩；

产品3、组合式集尘器 图号：DN32 数量：400件

正在进行车加工，查看车床旁张贴了车加工作业指导书，有车床安全操作规程，有设备维护保养记录。查看工人张景远操作，能够按照图纸进行加工，主要控制参数为阀体大孔尺寸等；

其他日期其他型号的机械配件如密封座、盖等配件，均保存了相关图纸和检验结果。

现场与操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

现场巡视产品组装工序，员工于连芬、张立军正在组织产品组合式集尘器，现场有产品装配图、装配零件明细等，产品图纸对装配技术要求有明确规定。

查组装过程检验记录：

2025.8.20 组合式集尘器DN32 质量要求：阀体与上盖连接处无缝隙，上盖连接螺丝与上盖无松动

检验结论：合格 检验：张福明 确认：周占宾

2025.1.25 金属护套软管组成 质量要求：软管表面符合要求、尺寸符合要求、接头连接符合要求

检验结论：合格 检验：张福明 确认：周占宾

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输、计量器具校准；

人员经过培训合格后上岗，均有5年以上机加工行业工作经验。

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、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：产品发货前，再次核对产品型号、外观、数量，核对无误后方可发货。产品打包装箱后由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用手动液压叉车。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技



术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。

产品和服务的放行

编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关国家标准以及客户的企业标准：Q/QC35-100-2000《铁路车辆空气制动装置用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T《铁道车辆用组合式集尘器》、Q/QC35-100-2002《铁路车辆空隙制动用不锈钢铸件通用技术条件》、TB/T_3067-2017_机车车辆制动管系用法兰接头、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。

查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进厂由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：不锈钢铸件毛坯等，

抽2025年5月18日采购检验记录：

采购产品：法兰体毛坯，数量：2000个，检验内容：合格证、标准标识、型号、数量、外观、尺寸等，检验结果合格，检验人张福明。

抽2025年2月24日采购检验记录：

采购产品：组合式集尘器毛坯，数量：300个，检验内容：合格证、标准标识、型号、数量、外观、尺寸等，检验结果合格，检验人张福明。

抽2025年1月10日采购检验记录：

采购产品：金属护套软管毛坯，数量：100个，检验内容：合格证、标准标识、型号、数量、外观、尺寸等，检验结果合格，检验人张福明。

检验员对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。检验单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。



未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见8.5.1工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

产品运输外包，货物交由物流公司发货至顾客指定地点，场内装卸采用手动液压叉车和人工。

成品出厂检验：

抽查2025年1月25日成品检验记录，产品名称：金属护套软管组成，型号：DN15X380，检验项目：外观、尺寸、气密性、接头拔脱等。产品数量：200套，检验结论：符合客户要求，检验员：张福明 批准：周占宾

2025年5月20日成品检验记录，产品名称：法兰提，型号：DN25，检验项目：外观、尺寸、生产标识等。产品数量：500套，检验结论：符合客户要求，检验员：张福明 批准：周占宾

2025年8月20日成品检验记录，产品名称：组合式集尘器，型号：DN32，检验项目：外观、尺寸、生产标识等。产品数量：400套，检验结论：符合客户要求，检验员：张福明 批准：周占宾

另查其他日期其他型号的集尘器等，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用检验设备主要有游标卡尺、钢卷尺等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

经调阅相关记录确认，企业已经在 2025年7月5日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

企业最高管理者在 2025年7月25日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，



输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进已完成。管理评审真实有效

2.4 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《不合格输出控制程序》，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。

查企业车间张贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品：标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。周经理介绍，目前员工均为熟练工，体系运行以来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

1、制定了《不合格控制程序》，内容基本符合标准要求。

2、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，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。

3、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施。

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，年度无质量事故发生，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。

三、管理体系任何变更情况



- 1) 组织的名称、位置与区域: 更新营业执照, 主要更新原因为股东股权分配变化, 其余内容无变更。
- 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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合采取的纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

认证证书及标志仅用于企业投标使用

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 河北路昌轨道车辆配件有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到



体系运行

有效 基本有效 无效

推荐意见: 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

保持认证注册

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, 保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:张鹏



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。