



项目编号：11550-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：河北兴瑞铁路器材有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：冷校

审核组员（签字）：杨梅

报告日期：

2025年12月28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  
■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：

组员：





受审核方名称：河北兴瑞铁路器材有限公司

## 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	冷校	组长	审核员	2024-N1QMS-2222816	19.01.01,19.05.01,19.09.02,19.11.02,19.11.03,19.14.00
2	杨梅	组员	审核员	2025-N1QMS-1310585	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	耿子昊 宋晓慧	向导	受审核方
2	无	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、内部审计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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例。

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：Q/CR 422-2014 《JS 型塞钉式钢轨接续线》、Q/CR 423-2014 《YG 型钢轨引接线》、Q/CR 424-2014 《AD 型道岔跳线》、Q/XR 102-2022 《直流转辙机限时保护器技术条件》、CRCC-11W-007:2021 《CRCC 产品认证实施规则特定要



求一铁路信号补偿电容(含引接线及塞钉)(V2.0)》、CRCC/781-2021《(Q/CR 781-2020)ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CMA 检测能力)》、Q/CR 781-2020《ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CNAS 检测能力)》、CRCC-11W-048:2019《CRCC 产品认证实施规则特定要求一铁路信号用断相 抽样方案/保护器(V1.0)》、TB/T 3327-2015《铁路信号用断相保护器》、Q/XR102-2022《直流转辙机限时保护器 技术条件》、Q/XR103-2022《直流转辙机报警检测装置技术条件》、GB51049-2014、DL/T 1220-2013-67.《补偿电容器验收规范》、GB 14866-2023《安全防护置标准》 GB/2 40680-2021《中直流保护器要求》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12月28日上午至2025年12月28日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月15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:轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）、补偿电容器、调谐设备双体防护盒(含基础支架)、铁路信号用断相保护器、铁路信号用直流保护器、铁路信号用直流报警主机、铁路信号用直流报警器的生产

**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：饶阳县五公镇北官庄村 494 号

办公地址：饶阳县五公镇北官庄村 494 号

经营地址：饶阳县五公镇北官庄村 494 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）：

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2025年12月27日 08:30至2025年12月27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：生产过程控制。

**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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：

行政部 GB/T19001-2016 标准 7.2 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 12 月 30 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 12 月 27 日前。

#### 2) 下次审核时应重点关注：生产过程控制

#### 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：管理层对管理体系运行和认证活动非常支持，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生产检验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：在审核过程中发现内审员能力较弱，存在一定的风险，本次审核开具一项不符合。

### 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：2011 年 01 月 25 日；体系实施时间：企业于 2023 年 12 月 1 日首次发布、实施质量管理体系，并分别于 2024 年 4 月 12 日、4 月 15 日进行了管理手册修订，管理手册现版本为 A/2。手册覆盖标准条款要素。

#### 2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 9111311247216461865），经营范围覆盖认证范围，有效期内；

取得铁路产品认证证书：证书编号：CRCC10217P12488R0M-001 产品名称：铁路信号补偿电容(含引接线及塞钉)规格型号：ZPW.CBG222uF~90F；ZPW.CBG2-M22F~90pF；ZPW.CBG122F~90F；ZPW.CBG1-M22F~90F；有效期至 2027 年 9 月 5 日。



取得铁路产品认证证书：证书编号：CRCC10217P12488ROM-002，产品名称：铁路信号用断相保护器，规格型号：QDX1-S13(30);QDX2-S13(30)有效期至2027年9月5日，产品认证证书等均在有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：60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：

**★轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）生产工艺流程：**

铁丝、钢丝——电缆线——截断——手工剥皮——安装铜环（穿塞钉）——缩管或压接铜环（外协焊塞钉）——注塑封闭——包装入库

**★补偿电容器生产工艺流程：**

卷绕——喷金——热处理——芯子测试——电缆引出线与塞钉焊接（与线环压接）——包胶硫化焊接芯子——半成品测试——装配——灌注——修理外观——成品测试——打印标志——包装入库

**★调谐设备双体防护盒生产工艺流程：**

调谐设备双体防护盒生产：SMC——冲压——检验——包装入库

**★基础支架生产工艺流程：**

钢板——剪板——冲孔——折弯——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

**★铁路信号用断相保护器、直流保护器、报警主机、报警器的生产工艺流程：**

备料（元器件、结构件、紧固件）——元器件整形——印制版组件焊接——备料（互感器、结构件、紧固件、组件）——组装——调试——清洗——三防——老化试验——成品测试——包装入库

经确认：关键过程：卷绕、成品测试过程。

特殊过程：喷金、焊接芯子、灌注过程。

需确认过程为：卷绕、喷金、焊接芯子、灌注、成品测试过程。

外包过程：焊塞钉、镀锌、物流运输过程。

**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

组织按照GB/T19001-2016/IS09001:2015标准的要求，对体系进行了策划，企业于2023年12月1日首次发布、实施质量管理体系，并分别于2024年4月12日、4月15日进行了管理手册修订，一直坚持按标准要求运行体系。

受审核方形成的质量管理体系文件包括—质量手册含质量方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、监管部门、组织中的成员、供应商、客户、



竞争对手或社会团体或行业协会。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有业务部、行政部、生产部（生产车间）等，手册里编制了《部门职责》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：技术人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的质量方针：精益求精 创“兴瑞”新优势。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

公司质量目标：

- 1) 产品交付合格率 100%；
- 2) 顾客满意率 $\geq$ 96%；
- 3) 合同按时完成率 100%；

质量目标在质量方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量管理体系已得到策划和建立。

### 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）

**查体系策划：**

1、范围：

轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）、补偿电容器、调谐设备双体防护盒(含基础支架)、铁路信



号用断相保护器、直流保护器、报警主机、报警器的生产。

## 2、公司目标：

- 1) 产品交付合格率 100%；
- 2) 顾客满意率 $\geq 96\%$ ；
- 3) 合同按时完成率 100%；

## 3、搜集的相关标准有：

Q/CR 422-2014 《JS 型塞钉式钢轨接续线》、Q/CR 423-2014 《YG 型钢轨引接线》、Q/CR 424-2014 《AD 型道岔跳线》、Q/XR 102-2022 《直流转辙机限时保护器技术条件》、CRCC-11W-007:2021 《CRCC 产品认证实施规则特定要求一铁路信号补偿电容（含引接线及塞钉）(V2.0)》、CRCC/781-2021 《(Q/CR 781-2020) ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CMA 检测能力)》、Q/CR 781-2020 《ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CNAS 检测能力)》、CRCC-11W-048:2019 《CRCC 产品认证实施规则特定要求一铁路信号用断相抽样方案/保护器(V1.0)》、TB/T 3327-2015 《铁路信号用断相保护器》、Q/XR102-2022 《直流转辙机限时保护器 技术条件》、Q/XR103-2022 《直流转辙机报警检测装置技术条件》、GB51049-2014、DL/T 1220-2013-67. 《补偿电容器验收规范》、GB 14866-2023 《安全防护置标准》 GB/2 40680-2021 《中直流保护器要求》等。

## 4、生产工艺流程：

### ★轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）生产工艺流程：

铁丝、钢丝——电缆线——截断——手工剥皮——安装铜环（穿塞钉）——缩管或压接铜环（外协焊塞钉）——注塑封闭——包装入库

### ★补偿电容器生产工艺流程：

卷绕——喷金——热处理——芯子测试——电缆引出线与塞钉焊接（与线环压接）——包胶硫化焊接芯子——半成品测试——装配——灌注——修理外观——成品测试——打印标志——包装入库

### ★调谐设备双体防护盒生产工艺流程：

调谐设备双体防护盒生产：SMC——冲压——检验——包装入库

### ★基础支架生产工艺流程：

钢板——剪板——冲孔——折弯——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

### ★铁路信号用断相保护器、直流保护器、报警主机、报警器的生产工艺流程：

备料（元器件、结构件、紧固件）——元器件整形——印制版组件焊接——备料（互感器、结构件、紧固件、组件）——组装——调试——清洗——三防——老化试验——成品测试——包装入库



经确认：关键过程：卷绕、成品测试过程。

特殊过程：喷金、焊接芯子、灌注过程。

需确认过程为：卷绕、喷金、焊接芯子、灌注、成品测试过程。

外包过程：焊塞钉、镀锌、物流运输过程。

5、为实现产品质量目标配置了相应人员（如业务人员、技术人员均为中专或以上学历，上岗前经过岗前培训，检验人员均经过专业培训等）。

6、生产设备：塑料硬心棒电容器自动卷曲机、电容器自动赋能机、开式可倾压力机、液压摆式剪板机、海天注塑机、开式可倾压力机、四柱液压机、长台式电子生产线等生产设备25台套。

7、特种设备：仅有1台储气罐，配备了2个安全阀和2块压力表，均定期进行了校验，查安全阀校验报告：报告编号分别为：冀特AFJY18202514970和冀特AFJY18202514971，校验日期：2025年10月21日，有效期至2026年10月20日。校验机构，河北省特种设备监督检验研究院。

8、测量设备：LCR数字电桥、压力表、直流数字电压表、时间继电器、温湿度表、电容电阻表、高绝缘电阻测试仪、方阻仪、电热鼓风干燥箱、模拟式温度指示调节仪、电压表、电流表、直流数字电流表、耐压测试仪、电容表、数字多用表、电容测试仪、电容器交流测试仪、绝缘电阻测试仪、外径千分尺、游标卡尺、安全阀、限时时间数字秒表、耐压测试仪监测设备88台套。

9、办公设备：电脑、打印机、传真机、电话等。提供维修保养计划及记录，满足要求。

10、编制了相应的管理文件：《质量分解目标》、《岗位职责及任职要求》、《企业规章制度》、《档案管理制度》、《生产计划执行管理制度》、《车间管理制度》、《仓库物资管理制度》、《检验规范》、《合格供方评价管理制度》等

11、接收准则：依据合同、相关标准、用户要求等进行接收，以保证交付的服务满足要求。

12、记录：策划有合同评审、内部审核检查表、首末次会议记录、生产过程记录、检验记录等，基本满足产品实现需要。

目前策划基本充分。

#### **查生产过程控制：**

公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

现场查看受控条件：

1) 组织目前从事的是轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）、补偿电容器、调谐设备双体防护盒(含基础支架)、铁路信号用断相保护器、铁路信号用直流保护器、铁路信号用直流报警主机、铁路信号



用直流报警器的生产。

**★轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）生产工艺流程：**

铁丝、钢丝——电缆线——截断——手工剥皮——安装铜环（穿塞钉）——缩管或压接铜环（外协焊塞钉）——注塑封闭——包装入库

**★补偿电容器生产工艺流程：**

卷绕——喷金——热处理——芯子测试——电缆引出线与塞钉焊接（与线环压接）——包胶硫化焊接芯子——半成品测试——装配——灌注——修理外观——成品测试——打印标志——包装入库

**★调谐设备双体防护盒生产工艺流程：**

调谐设备双体防护盒生产：SMC——冲压——检验——包装入库

**★基础支架生产工艺流程：**

钢板——剪板——冲孔——折弯——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

**★铁路信号用断相保护器、直流保护器、直流报警主机、直流报警器的生产工艺流程：**

备料（元器件、结构件、紧固件）——元器件整形——印制版组件焊接——备料（互感器、结构件、紧固件、组件）——组装——调试——清洗——三防——老化试验——成品测试——包装入库

经确认：关键过程：卷绕、成品测试过程。

特殊过程：喷金、焊接芯子、灌注过程。

需确认过程为：卷绕、喷金、焊接芯子、灌注、成品测试过程。

外包过程：焊塞钉、镀锌、物流运输过程。

通常依据与客户签订的合同来确定需要生产产品的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产任务单，从而控制生产和销售的有序进行。

根据销售合同下发《生产任务单》，内容包括：产品名称、规格尺寸、数量、下单日期、交货日期等。

员工的实际操作依据《生产工艺》、《检验规程》等。生产现场查见：电容器车间芯子测试工序，《ZPW CBG（芯子测试）作业指导书》，内容包括：目的、仪表及工具、工艺过程、质量要求及注意事项等内容，编制：彭南瑞、审核：张贺军、批准：纪铁广。有授控标志。符合要求。

在电子车间：查见《成品测试作业指导书》内容包括：目的、仪表及工具、工艺过程、质量要求及注意事项等内容，编制：彭南瑞、审核：张贺军、批准：纪铁广。有授控标志。符合要求。

在各车间现场均在操作岗位显著位置张贴或悬挂有作业指导书或检验规范，均为受控文件。

2) 提供和配置了压力表、限时时间秒表、电热鼓风干燥箱、游标卡尺、钢卷尺、电子台秤等测量设备等 88 台套，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 提供和配备了塑料硬心棒电容器自动卷曲机、电容器自动赋能机、开式可倾压力机、液压摆式剪板机、海天注塑机、开式可倾压力机、四柱液压机、长台式电子生产线等设备，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，基础设施和环境能够满足生产需求。但车间内地面因场地小，产品堆放比较零乱，电容器厂房灌



注工序有灌注树脂胶的残留，已在现场提出了改进现场环境的建议，企业总经理纪铁广介绍，公司目前已另外购买的厂房和土地，现在正在内部基建，预计明年下半年就可搬入新厂房，彻底解决场地不足的问题。

5) 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。

6) 需确认过程为：卷绕、喷金、焊接芯子、灌注、成品测试过程。提供了各过程的确认记录。

抽查关键过程确认记录，过程名称：成品测试过程；分别从人员确认、设备确认、工艺确认等方面进行了确认评价。确认结论：设备、工艺、人员确认均合格；参加鉴定人员：耿志诚、刘金超、沈阳阳。批准：纪铁广，确认时间：2025-07-15。记录内容完整，符合要求。

抽查关键过程确认记录，过程名称：卷绕；分别从人员确认、设备确认、工艺确认等方面进行了确认评价。确认结论：设备、工艺、人员确认均合格；参加鉴定人员：耿志诚、刘金超、沈阳阳。批准：纪铁广，确认时间：2025-07-15。记录内容完整，符合要求。

抽查了其它关键过程确认记录，均确认合格。记录内容完整，符合要求。

7) 提供了设备安全操作规程、作业指导书等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

8) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产部质检人员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产任务单、发货清单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。检验记录见 8.6.

需要确认的过程：查管理手册，该公司目前经识别确认的特殊过程为喷金、焊接芯子、灌注过程。

企业编制了《特殊过程确认准则》，编号：HBXR/J:L-8.5.1-45,，版本号 A/1。发布日期：2025 年 3 月 15 日，有受控标识。编制：彭南瑞、审批：张贺军。内容包括：范围、规范性引用文件、目的、职责、特殊过程确认程序（确认时机、原材材料及工艺参数的确认、设备和生产环境的选择和确认、人员的确认、工艺确定、变更的确认、试验项目、规范性附录等内容。信息内容完整，符合要求

查特殊过程——焊接芯子，按照《特殊过程确认准则》的要求，分别提供了《特殊过程材料及工艺参数确认记录（焊接芯子）》、《特殊过程设备及生产环境确定表（焊接芯子）》和《特殊过程作业人员岗位认可表（焊接芯子）》。

——查《特殊过程材料及工艺参数确认记录（焊接芯子）》，工艺过程名称：焊接芯子，工艺类别：特殊；确认内容：原材料电缆线、松香焊锡丝，生产厂家、规格型号、检验结论、试验项目：电缆线和芯子焊接后，对焊接点进行拉力试验。检验结果满足试验项目及工艺等要求，该工序在上述条件下能够继续焊接工作。参加人员：生产部（生产车间）经理、操作工、质检员、总工等；确认意见：采用以上材料按照预定的工艺参数生产，焊点分布均匀，焊接牢固，经拉力试验后焊点无脱落，符合焊接芯子特殊工艺过



程要求。确认人：彭南瑞、审批：张贺军。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程设备及生产环境确定表（焊接芯子）》：评价内容包括：评价要求：生产场地及水电气满足要求，有良好的通风装置，工装夹具运作状况、完好程度、满足产品质量保证能力、满足产品生产量能力等。设备能力及环境评价记录：焊接工序有单独的生产场所，空调及通风装置运行良好，工装夹具齐全、状况良好，操作方便，电流、电压稳定，能满足产品质量及生产量要求。确认结论：工装、设备、检验设备完好，生产环境良好，满足特殊过程生产、质量和生产能力的要求。参加评价人：彭南瑞，张贺军，李号站、刘金超。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程作业人员岗位认可表（焊接芯子）》：分别对李培培等8人，从工龄、工种、文化程度、考核情况等方面进行了评价，评价结论：8人均优秀，培训考核人：彭南瑞。确认日期：2025年3月15日。

特殊过程——焊接芯子过程确认方法符合《特殊过程确认准则》的要求，确认记录完整，确认结论满足特殊过程工艺要求。符合要求。

查特殊过程——喷金，按照《特殊过程确认准则》的要求，分别提供了《特殊过程材料及工艺参数确认记录（喷金）》、《特殊过程设备及生产环境确定表（喷金）》和《特殊过程作业人员岗位认可表（喷金）》。

——查《特殊过程材料及工艺参数确认记录（喷金）》，工艺过程名称：喷金，工艺类别：特殊；确认内容：原材料纯锌丝、合金丝，生产厂家、规格型号、检验结论、试验项目：1.测量锌层和合金层厚度；2.对比纸样，目测两遍喷金层的颜色，颗粒度；3.喷金芯子可焊性。检验结果满足试验项目及工艺等要求，该工序在上述条件下能够继续喷金工作。参加人员：生产部（生产车间）经理、操作工、质检员、总工等；确认意见：采用以上材料按照预定的工艺参数生产满足工艺要求。确认人：彭南瑞、审批：张贺军。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程设备及生产环境确定表（喷金）》：评价内容包括：评价要求：生产场地及水电气满足要求，设备全密封并有粉尘回收装置，设备运作状况、完好程度、满足产品质量保证能力、满足产品生产量能力。设备能力及环境评价记录：喷金机采用自动喷金翻面结构，密封性好，有全封闭的粉尘回收装置，设备性能及生产能力良好，操作方便，电流、电压稳定。确认结论：设备和生产环境满足生产能力和工艺要求。参加评价人：彭南瑞，张贺军，李号站、刘金超。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程作业人员岗位认可表（喷金）》：分别对张鹏冲、刘金超、张士耀等3人，从工龄、工种、文化程度、考核情况等方面进行了评价，评价结论：8人均优秀，培训考核人：彭南瑞。确认日期：2025年3月15日。

特殊过程——喷金过程确认方法符合《特殊过程确认准则》的要求，确认记录完整，确认结论满足特



殊过程工艺要求。符合要求。

查特殊过程——灌注，按照《特殊过程确认准则》的要求，分别提供了《特殊过程材料及工艺参数确认记录（灌注）》、《特殊过程设备及生产环境确定表（灌注）》和《特殊过程作业人员岗位认可表（灌注）》。

——查《特殊过程材料及工艺参数确认记录（灌注）》，工艺过程名称：灌注，工艺类别：特殊；确认内容：原材料环氧树脂 3300A，生产厂家、规格型号、检验结论、试验项目：树脂固化完好情况。检验结果满足试验项目及工艺等要求，该工序在上述条件下能够继续灌注工作。参加人员：生产部（生产车间）经理、操作工、质检员、总工等；确认意见：经目测检测树脂面光亮，无裂痕、气泡，将树脂从中间截断检查树脂内部无孔洞、杂质，满足灌注特殊工艺过程要求。确认人：彭南瑞、审批：张贺军。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程设备及生产环境确定表（灌注）》：评价内容包括：评价要求：生产场地及水电气满足要求，有良好的通风装置，工装夹具运作状况、完好程度、满足产品质量保证能力、满足产品生产量能力等。设备能力及环境评价记录：生产场所有空调及通风装置，设备运行良好，工装夹具齐全，操作方便，能满足产品质量及生产量要求。。确认结论：工装、设备、检验设备完好，生产环境良好，满足特殊过程生产、质量和生产能力的要求。参加评价人：彭南瑞，张贺军，李号站、刘金超。确认日期：2025年3月15日。

——查《特殊过程作业人员岗位认可表（（灌注）》：分别对纪曼性等10人，从工龄、工种、文化程度、考核情况等方面进行了评价，评价结论：8人均优秀，培训考核人：彭南瑞。确认日期：2025年3月15日。

特殊过程——灌注过程确认方法符合《特殊过程确认准则》的要求，确认记录完整，确认结论满足特殊过程工艺要求。符合要求。

根据公司对特殊过程的管理规定，每年进行一次复评，确认其是否有变更，是否持续能力满足要求。查2024年3月3日进行了第一次复评；2025年3月15日进行了第二次复评，结论均为：未发生变更，确认合格。记录内容完整，符合要求。

查特殊过程1：焊接芯子过程记录表：生产批号：20250620，型号：CBG2；规格：55μF；首检日期：2025.6.15，内容包括焊接时间、焊接质量、巡检记录等信息内容，检验结论：合格，检验员：检01。记录内容完整，满足要求。

查特殊过程2：喷金首检记录：生产批号：20251201，型号：CBG2；规格：55μF；首检日期：2025.12.5，内容包括：锌层厚度、喷金质量、喷金枪高度、枪速、电流、气压、颜色、颗粒度比对等等信息内容，检验结论：合格，检验员：检01。记录内容完整，满足要求。

查特殊过程3：灌注过程，该过程无专门检查记录（因主要检查项目为目测）：检查内容在《电



容器工序流程卡》上记录，内容包括：树脂表面光亮、裂痕、气泡、孔洞、杂质等信息内容，检验方法主要为目测。查见《电容器工序流程卡》，时间：2025年6月10日，批号：20250620，产品名称：电容器，型号：CBG2；规格：55 $\mu$ F，数量300只，内容包括：主要原材料、检验批号、各工序名称、工序日期、下交数量、返修品数、操作者、检验员、成品测试等内容，不同工序由不同的操作者填写并由质检员分别检验签章。查灌注工序，检验结论：合格。记录内容完整。符合要求。

查《生产任务单》1：

下单日期：2025-11-04，任务单编号：WMGS-HTSD-XH-001，公司名称：中铁武汉电气化局集团有限公司哈铁铁路四电集成标项目部；产品名称：物资设备名称：防腐防混型道岔跳线(9.8塞钉头)；规格型：900mm\*70mm<sup>2</sup>，数量：30件；扼流变引接线：规格型号： $\phi$ 13.5mm法式塞钉 95平方\*2；数量：2件；扼流变引接线：规格型号：413.5mm法式塞钉 95平方\*2，数量2件；扼流变引接线：规格型号： $\phi$ 13.5mm法式塞钉 95平方\*2；数量8件；双体防护盒引接线，规格型号： $\phi$ p13.5mm法式塞钉 95平方\*2，数量：8件；交货日期：2025年11月10日，还有技术要求等要求，相关负责人签字确认，制表：宋津津；审批：刘晶晶。

查《生产任务单》2：

下单日期：2025年11月07日，公司名称：中铁武汉电气化局集团有限公司；产品名称：2000设备双体防护盒，规格型号：桥梁，；数量：18套；方向电缆盒支架(含螺丝、螺帽、垫片)，规格型号：桥梁，粉末渗锌；数量：14套；扼流变压器支架(含螺丝、螺帽、垫片)，规格型号：桥梁，粉末渗锌；数量：4套；交货日期：2025年11月12日等要求，相关负责人签字确认，制表：宋津津；审批：刘晶晶。

查《生产任务单》3：

下单日期：2025年10月05日，订单编号：2025-59，客户：中铁武汉电气化局集团有限公司有砟区段项目部；送货地址：绥化市-北林区；产品名称：补偿电容器、规格型号：(25uf)桥梁/路基；数量：5000个；补偿电容防护罩，规格型号：川型 三片式；数量：5000套；交货日期：2025年10月10日等要求，相关负责人签字确认，制表：宋津津；审批：刘晶晶。

查《生产任务单》4：

下单日期：2025年7月08日，公司名称：中铁九局集团电务工程有限公司；送货地址：沈阳市苏家屯区牡丹街山榆路交叉口沈阳电务检修基地；产品名称：直流转辙机限时报警主机；规格型号：BX-Z，数量：1台；直流转辙机限时保护器，规格型号：BX，数量：34台；直流转辙机限时报警器：规格型号：BX-BJQ，数量：6台；断相保护器，规格型号：DBQ-30S，数量：3台；交货日期：2025年7月22日等要求，相关负责人签字确认，制表：邢凤妹；审批：刘晶晶。

**现场查看：**

电容器车间：补偿电容器的芯子测试、卷绕、喷金等各工序正在生产中，车间质检人员正在进行半成品测试；

模压车间正在进行调谐设备双体防护盒的模压等操作；

冲压车间：正在进行支架的冲压、折弯等生产；

组装车间：正在进行轨道连接线、铁路专用连接线、引接线、跳线的生产操作；

电子生产车间：开展铁路信号用断相保护器、铁路信号直流保护器、铁路信号直流报警主机、铁路信号直流报警器的元器件整形、安装等操作。

现场观察见电容器车间张冲正在使用喷金机进行补偿电容器的喷金作业，冲压车间的田彦吉进行折弯作业。刘雅萌正在进行电器元件检测。

对生产产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。

**查产品放行：**

企业依据顾客技术要求编制了各类产品工艺文件和检验规范。

抽编号：XR/JS-04-2021《ZPW.CBG补偿电容器产品检验规范》，分别按照卷绕——喷金——热处理——芯子测试——电缆引出线与塞钉焊接（与线环压接）——包胶硫化焊接芯子——半成品测试——装配——灌注——修理外观——成品测试——打印标志——包装入库的工艺流程过程分工序分别规定了各工序的检验内容、检验仪表及工具、检验抽样方案、抽检数量、技术要求等内容，信息完整。发布日期：2021年7月11日，版本号：A版，有受控标识。编制：彭南瑞、审核：张贺军、批准：付久江。

查：标准Q/HBXR-01-2021《无绝缘轨道电路补偿电容器》工艺文件，包括：范围、规范性引用文件、型号与命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、运输和储存等内容，实施日期：2021年7月11日，编制：张贺军、批准：纪铁广。有受控标识。

查编号：：XR/JS-08-2023《铁路信号补偿电容器原材料进厂检验详细规范》，内容分别对不同的原材料入厂检验项目、质量指标、试验方法、抽样方案及抽检数量和检验记录的内容等进行了规定。发布日期：2023年7月11日，版本号：A版，有受控标识。编制：彭南瑞、审核：张贺军、批准：赵松堂。

查编号：Q/HBXR03-2024《全密封调谐设备双体防护盒（可拆卸式）》企业标准包括：范围、技术要求、试验方法、检验规则、标志、运输和储存等内容，2024年3月12日实施，编制：沈阳阳、批准：纪铁广。有受控标识。

其它产品的生产和检验主要依据中国国家铁路集团有限公司标准、技术条件和国标。具体为：Q/CR



422-2014 《JS 型塞钉式钢轨接续线》、Q/CR 423-2014 《YG 型钢轨引接线》、Q/CR 424-2014 《AD 型道岔跳线》、Q/XR 102-2022 《直流转辙机限时保护器技术条件》、CRCC-11W-007:2021 《CRCC 产品认证实施规则特定要求—铁路信号补偿电容(含引接线及塞钉)(V2.0)》、CRCC/781-2021 《(Q/CR 781-2020)ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CMA 检测能力)》、Q/CR 781-2020 《ZPW-2000 系列轨道电路补偿电容器(CNAS 检测能力)》、CRCC-11W-048:2019 《CRCC 产品认证实施规则特定要求—铁路信号用断相 抽样方案/保护器(V1.0)》、TB/T 3327-2015 《铁路信号用断相保护器》、Q/XR102-2022 《直流转辙机限时保护器 技术条件》、Q/XR103-2022 《直流转辙机报警检测装置技术条件》、GB51049-2014、DL/T 1220-2013-67. 《补偿电容器验收规范》、GB 14866-2023 《安全防护置标准》 GB/2 40680-2021 《中直流保护器要求》等。

### 一、查进货检验记录:--抽查产品进货检验记录表

抽查 1、产品名称：电流互感器；产品型号：TA9013-1M，记录编号：XR/JS -C -002

进货数量：20；检验数量：20，

检验项目	检验标准	检验结果
外观	包装和外观无破损、无结构松动等	合格
厂家	是否为定点供应商？	是定点供方(北京创四方电子集团股份有限公司)
功能	电气性能：绝缘电阻、电感测试等	合格

检验结论：合格，检验员：刘雅萌；批准：沈飞，检验日期：2025.1.14。

查入库单，入库日期：2025.1.14 日与该入厂检验记录中物资名称、型号、数量一致。库管：何向博；  
采购：耿子昊；

抽查 2、产品名称：金属化聚丙烯薄膜；产品型号：7×7.5×2.5mm，记录编号：HBXR/JL-8.5-02

进货数量：268kg；检验数量：取样 1 块

检验项目	检验标准	检验结果
外观	包装和外观无破损、无水印、无花纹等	合格
性能和尺寸	留边、厚度、宽度、方阻等检测	合格

检验结论：合格，检验员：纪曼杏；检验日期：2025.10.25。

查入库单，入库日期：2025.10.25 日与该入厂检验记录中物资名称、型号、数量一致。库管：纪曼杏；  
采购：耿子昊；

抽查 3、产品名称：环氧树脂；产品型号：3300A/5217，记录编号：XR/JL-7.4.3-06

进货数量：50d 套；检验数量：抽样 1 桶



检验项目	检验标准	检验结果
外观	包装和外观无破损	合格
功能	颜色、固化块外观、固化时间等	合格

检验结论：合格，检验员：纪曼杏；检验日期：2025.11.24。

查入库单，入库日期：2025.11.24 日与该入厂检验记录中物资名称、型号、数量一致。库管：纪曼杏；  
采购：耿子昊；

抽查 4、产品名称：直流保护器；产品型号：QDXZ-1，编号：XR19182507035

进货数量：24；检验数量：24

检验项目	检验标准	检验结果
外观	包装和外观无破损	合格
功能	指示灯、输入电压、工作电流、限时时间、电阻等	合格

检验结论：合格，检验员：王丽；检验日期：2025 年 7 月 28 日。

查入库单，入库日期：2025.7.28 日与该入厂检验记录中物资名称、型号、数量一致。库管：何向博；  
采购：耿子昊；

抽查 5、产品名称：直流报警器；产品型号：QDXZ-BIQ/SD ，编号：19192507007

进货数量：9；检验数量：9

检验项目	检验标准	检验结果
外观	包装和外观无破损	合格
功能	通讯、8 个通道等	合格

检验结论：合格，检验员：王丽；检验日期：2025 年 7 月 28 日。

查入库单，入库日期：2025.7.28 日与该入厂检验记录中物资名称、型号、数量一致。库管：何向博；  
采购：耿子昊；

## 二、检验过程及成品质量控制：

——抽查卷绕过程记录，产品名称：补偿电容器；规格型号：CBG2，55μF；编号：20250620。

1、卷绕首检检查内容包括：1. 直径测量，记录 2 次测量值；合格；2. 错边检查、记录 2 次测量值；合格；3. 容量检查，记录 2 次测量值；合格；4. 膜宽检查否相符，合格。5. 留边检查是否相符，合格。卷绕质量检查,合格。检验员：检验 01；日期：2025.6.11。

2、卷绕巡检检查内容包括：巡检日期、巡检时间、错边检查合格、卷绕质量合格。检验员：检验 01；



日期：2025.6.11。

检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查焊接过程记录，产品名称：补偿电容器；规格型号：CBG2，55μF；编号：20251201。

1、电缆引出线和塞钉焊接（压接线环）焊接首检检查内容包括：1.焊接时间，记录测量值；合格；2.线长，记录实测值，合格；3.焊点质量，合格，焊接质量检查合格；检验员：检验01；日期：2025.12.12。

2、电缆引出线和塞钉焊接（压接线环）焊接巡检检查内容包括：巡检日期、巡检时间、焊接时间、线长等均合格。检验员：检验01；日期：2025.12.12。检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查支架过程及成品检验记录，产品名称：双体盒支架；规格型号：ZPW-2000/可拆卸式；

支架过程及成品检验记录采用工艺流程卡的方式，包括从原料铁板—剪板—冲孔—折弯—焊接—镀锌（外协）检验—包装的每一道工序的检查记录及技术要求、检验结果、合格数量、操作人、检验日期等信息内容。抽查2025年8月20日双体盒支架生产工艺流程卡，数量100个。检查内容：1、原料铁板厚度检查合格；2、剪板测量合格；3、冲孔一致合格；4、弯度合格；5、焊接外观及焊接质量合格；6、镀锌（外协）检验：渗锌涂层外观应光滑细致，没有斑点，没有突起和未镀的地方，边缘和棱角不得有烧痕，外观目测检查合格，包装入库检查合格。合格数量100个，操作人：田大帅、检验员：刘方捆。检验日期：2025.8.20。检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查双体防护盒过程及成品检验记录，产品名称：双体防护盒；规格型号：2000A；

双体防护盒过程及成品检验记录采用工艺流程卡的方式，包括从SMC原材料液压机加工到成品检验的每一道工序的检查记录及技术要求、检验结果、合格数量、操作人、检验日期等信息内容。抽查2025年8月20日双体防护盒生产工艺流程卡，数量100个。检查内容：原料检查合格，机器加温到160度，升温，检查结果符合标准，成品检查：1、成品外观质量检查：色泽均匀，表面平整光洁；不允许有皱纹、裂纹和明显的划痕、疵点、污点、毛刺、气泡、凹隐、变形及分层等缺陷，检查结果：目测合格；2、外形尺寸检查：检查结果符合要求。3、抗冲击实验，用质量为3kg的落锤在高度为1米处自由下落冲击三次，应无裂纹、龟裂和破碎现象，检查结果：符合标准。检查结论：合格100件。操作人：田大帅、检验员：刘方捆。检验日期：2025.8.20。

检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。



——抽查铁路专用连接线、引接线过程及成品检验记录，产品名称：铁路专用连接线；规格型号：1000A 2.2m；铁路专用连接线、引接线过程及成品检验记录采用工艺流程卡的方式，包括从原材料电缆线的外观检查到产品包装入库的每一道工序的检查记录及技术要求、检验结果、合格数量、操作人、检验日期等信息内容。抽查 2025 年 9 月 10 日铁路专用连接线生产工艺流程卡，数量 25 根个。检查内容：电缆线外观光滑，色泽均匀、表面无 皱裂和明显的划痕、污点、气泡、凸凹等缺陷。检查结果：合格，2、截断工序：将电缆线截成  $2-3m \pm 2cm$ （根据客户要求）长度，检查结果符合标准，3、手工剥皮工序：手工剥除截断后的电缆线两端的线皮套，剥除长度为 3cm，检查结果：符合标准；安装铜环工序：剥除线皮套的电缆两端安装外购的铜环或塞钉。检查结果：符合标准；索管（压接 铜环）工序：使用缩管机将引接线两头安装上的铜环进行压接，挤压牢固。对于安装塞钉的引接线头，进行焊接。塞钉焊接牢固、光滑、平整。检查结果：符合标准；成品检查：注塑封闭机挤出温度在  $145^{\circ}\text{C}$  左右，挤出厚度为 2-3mm，检查结果：符合标准；包装检查：包装无破损，检查结果：符合标准。检查结论：合格 25 根。操作人：田大帅、检验员：刘方捆。检验日期：2025.9.10。

检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查老化试验过程记录，产品名称：直流转辙机限时保护器，规格型号 BX-BD1；直流转辙机限时报警器；规格型号：BX-BJQ；直流转辙机限时报警主机；规格型号：BX-Z。编号：XR-LH-001。

老化试验记录内容包括：产品型号、产品编号、起始工作状态、终止工作状态、数量、老化时间等信息内容，抽查 2025 年 2 月 16 日老化试验记录，数量 30 个，产品编号 2986、3000、3015 等 30 个，试验结论：工作正常。操作员：刘雅萌。检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查直流转辙机限时保护器出厂检验记录，产品名称：直流转辙机限时保护器，规格型号 QDX2，出厂检验记录内容包括：产品型号、产品编号、外观，指示灯、输入电压、电流、控制回路节点等信息内容及实测值，检查结论：合格。检验员：马巧娥，检验日期：2025 年 8 月 30 日，检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查直流转辙机保护器报警器出厂检验记录；产品名称：直流转辙机保护器报警器，规格型号 DJZ-DJQ，出厂检验记录内容包括：产品型号、产品编号、外观，CAN 通讯、1N1--1N8 等信息内容及检测结果，检查结论：合格。检验员：马巧娥，检验日期：2025 年 8 月 30 日，检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。

——抽查直流转辙机保护器报警主机出厂检验记录；规格型号：BXZ-Z，产品名称：直流转辙机保护器报警主机，出厂检验记录内容包括：产品型号、产品编号、外观，接口、显示、CAN 通讯、等信息内容及检测结果，检查结论：合格。检验员：马巧娥，检验日期：2025 年 8 月 30 日，检验项目及其检验方法满足检验规范的要求。记录内容完整，符合要求。



——抽查补偿电容器 出厂试验报告：规格型号：25uf 无砵单线，产品名称：补偿电容器，数量 1001 只， 出厂检验报告内容包括：产品型号、产品编号、检测项目、技术要求、检验仪器、单位、检验结果等信息内容及检测结果，检查结论：合格。检验员 01，检验日期：2025 年 5 月 31 日，检验项目及其方法满足检验规范的要求。记录内容完整，提供了与出厂试验报告相符的产品合格证。合格证信息包括：产品名称、规格型号、供货数量、检验员、检验结果、日期、公司名称、电话、传真、邮箱等内容，填写规范，并加盖检验章。符合要求。

### 三、提供了产品第三方检验报告：

1. 产品：铁路信号用断相保护器；产品型号：QDX2-IVS13(30)；出厂编号：20250603000；报告编号：(2025)XH 字第 W-1043 号，检验项目：外观检查、冗余功能、自诊断功能等；结论：符合要求；检验人：王会娟，检验日期：2025.7.9，检验单位：西安通号铁路信号产品检验站有限公司。

2. 产品：ZPW-2000A 钢包铜钢轨引接线；规格型号：95mm 2.8 米/4.8 米；产品编号：25TH-W3003；证书编号：(2025)ZTJ(TH)字第 W3003 号，检验项目：外观质量，有效电阻、感抗等；检验结果：经检测，所检项目均符合 Q/HBXR03-2024 的要求；检验日期：2025.1.10--1.13。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

3. 产品：轨道电路用线 ZPW-2000 系列轨道电路钢轨引接线；规格型号：YGZ2-NS2000、YGZ2-NS4000；数量：1 套（各 1 条）；编号：25TH-W3019；报告编号：(2025)ZTJ(TH)字第 W3019 号，检验项目：绝缘电阻、引接线电阻和感抗、低温试验、弯曲试验、拉力试验。；检验结果：所检项目均符合 Q/CR 1032-2024 的要求；检验日期：2025.3.31。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

4. 产品：道岔跳线(45°角)；产品型号：FAD2-1600mm；出厂编号：25TH-W0139；报告编号：(2025)GTJ(TH)字第 W0139 号检验项目：直流电阻、拉力试验；结论：所检项目均符合 QdG424-2021 的要求。检验日期：2025.4.25。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

5. 产品：扼流变压器钢轨引接线(45°角)；产品型号：YGED-2300/1000、YGED-4300/1000；出厂编号：25TH-W0140；报告编号：(2025)GTJ(TH)字第 W0140 号，检验项目：直流阻值要求、直流阻值差值、单根



引接线拉力试验；结论：所检项目均符合要求。检验日期：2025.4.25。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

6. 产品：钢轨引接线(45°角)；产品型号：FAD2-1600mm；出厂编号：25TH-W0167；报告编号：2025)GTJ(TH)字第 W0167 号，检验项目：直流电阻、拉力试验；结论：所检项目均符合 QdG423-20213 要求。检验日期：2025.5.8。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

7. 产品：塞钉式钢轨接续线；产品型号：JS-940mm；出厂编号：25TH-W0168；报告编号：(2025)GTJ(TH)字第 W0168 号，检验项目：直流电阻、拉力试验；结论：所检项目均符合 QdG422-2020 的要求。检验日期：2025.5.28。检验单位：中铁检验认证中心有限公司。

8. 产品：全密封调谐设备双体防护盒；产品型号：ZPW-2000/可拆卸式；出厂编号：240618-01；报告编号：(2024)XH 字第 W-145 号，检验项目：防尘、防水试验(IP68)；结论：经检测，全密封调谐设备双体防护盒上述检测项目符合判定所依据标准的相关技术要求。检验日期：2024.7.2。检验单位：西安通号铁路信号产品检验站有限公司。

上述第三方产品检验报告，见附件。

采购进货检验中发现的不合格品，由业务部负责退回供应商，目前，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的质量要求，暂未出现采购不合格的情况。

### 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

公司制定了《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于 2024 年 9 月 26 日组织进行了一次管理评审。

《管理评审计划》策划了管理评审目的、范围、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。总经理批准。

管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等。

提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。

评审结论：公司建立的质量管理体系是充分的、可行的、适用的。



根据公司管理评审的情况，经过总经理同各部门负责人进行了沟通，提出一些改进措施：进一步强化质量管理体系标准的培训。改进措施要求：改进措施由行政部落实，并组织相关部门实施。

经查阅记录和询问面谈管理者代表，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过 12 个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《审核实施计划》，策划了审核目的、范围、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。内审时间：2025 年 11 月 20 日，依据 GB/T19001-2016 版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，公司内审员：耿志诚、刘金超，写明了内审员任职要求及能力知识要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。内审员进行了内审培训，与内审员交流具备基本内审能力，有待加强。

提供了内审检查表。内审不符合 1 项，已整改验收合格。

内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。

现场审核查看内部审核计划和审核检查表以及内审报告，并与内审员沟通交流，内审员对标准不熟悉，理解不充分，对内审流程也不是很清楚，不能使内审得到有效实施和保持，在 7.2 开出不符合。

### 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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

#### 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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。



### 3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

#### ——资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

查公司配备了必要的人力资源，基础设施，规范文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

1、企业目前主要工作人员 60 名，包括管理、销售和采购人员、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。

#### 2、基础设施

1) 生产设备：塑料硬心棒电容器自动卷曲机、电容器自动赋能机、开式可倾压力机、液压摆式剪板机、海天注塑机、开式可倾压力机、四柱液压机、长台式电子生产线等生产设备 25 台套。基本能满足生产需要。设备状态良好。

2) 特种设备：仅有 1 台储气罐，配备了 2 个安全阀和 2 块压力表，均定期进行了校验，查安全阀校验报告：报告编号分别为：冀特 AFJY18202514970 和冀特 AFJY18202514971，校验日期：2025 年 10 月 21 日，有效期至 2026 年 10 月 20 日。校验机构，河北省特种设备监督检验研究院。

3) 检测设备：LCR 数字电桥、压力表、直流数字电压表、时间继电器、温湿度表、电容电阻表、高绝缘电阻测试仪、方阻仪、电热鼓风干燥箱、模拟式温度指示调节仪、电压表、电流表、直流数字电流表、耐压测试仪、电容表、数字多用表、电容测试仪、电容器交流测试仪、绝缘电阻测试仪、外径千分尺、游标卡尺、安全阀、限时时间数字秒表、耐压测试仪监测设备 88 台套。

4) 办公设施：电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

自有场地饶阳县五公镇北官庄村 494 号作为办公生产经营地。

3、外部资源，如供方、客户等相关方。

可以满足产品生产所涉及场所的相关质量管理活动的需要。

运行环境：公司选址合适，办公场所卫生干净整洁，采光良好，有足够的光照度。设备布局合理，办公、生产环境较好。

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

#### ——人员及能力、意识：

公司制定《部门职责》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。



——信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

——文件化信息的管理：

公司质量管理体系文件包括：质量手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。文件均受控。

查：公司质量《质量手册》为依据 GB/T19001-2016 版编制，编号：QES/HBXR 2023 A/2，2023-12-1 发布 2024-4-15 修订，由管理者代表审核，总经理批准后发布。

查：“文件发放、回收记录”，内容涵盖：序号、文件名称、编号、版本、修改码、分发号、签收部门/人员、发放日期发放部门等。

质量手册、程序文件、管理制度汇编、作业汇编已发放各部门，有签收部门确认。

规定对所有失效文件，从使用场所回收并填写《文件销毁申请单》经总经理批准后要加盖“作废”印章，统一销毁。

文件更改采用局部修改、换页、换版等方式。

查：《外来文件清单》记录了《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国产品标准化法》、质量管理体系要求、铁路专用线生产规范 TB 10638-2019 补偿电容器验收规范 GB51049-2014 和 DL/T 1220-2013 安全防护罩标准 GB 14866-2023 直流保护器要求 GB/Z 40680-2021 报警器国家标准 GB 4717—2024 等外来文件，控制分发，有专人负责。

已建立“受控质量记录清单”内容涵盖：序号、记录名称、记录编号、保存期限等。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。

现场查看，文件、记录保持清晰，保存完好。

文件化信息受控。



#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

轨道连接线（铁路专用连接线、引接线、跳线）、补偿电容器、调谐设备双体防护盒(含基础支架)、铁路信号用断相保护器、**铁路信号用直流保护器**、**铁路信号用直流报警主机**、**铁路信号用直流报警器**

#### 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, 河北兴瑞铁路器材有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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: 冷校、杨梅



## 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。