

中国铁路总公司运输局

运机技术函〔2015〕386号

中国铁路总公司运输局关于印发 《铁路机车产品监造接收准则（试行）》的通知

各铁路局：

现将《铁路机车产品监造接收准则（试行）》印发给你们，
请认真贯彻执行。



铁路机车产品监造接收准则（试行）

第一章 总 则

第一条 根据《中国铁路总公司关于调整铁路机车车辆验收管理体制的通知》（铁总劳卫〔2014〕318号）、《中国铁路总公司关于印发〈铁路机车车辆监造管理办法〉的通知》（铁总运〔2015〕155号）、《中国铁路总公司关于印发〈中国铁路总公司物资采购管理办法〉的通知》（铁总物资〔2015〕63号）及有关规定，为规范铁路机车产品（含铁路救援起重机，下同）监造工作，按照健全制度、发挥作用、落实责任的总体要求，制定本准则。

第二条 本准则适用于中国铁路总公司（以下简称总公司）及其所属企业采购的新造及委托路外企业维修（C4/C5/C6修程和中修、大修）的铁路机车整车及重要零部件（以下简称机车产品），是监造机构策划和实施监造工作，代表总公司及其所属企业接收机车产品的原则和依据。铁路机车重要加装改造项目的监造工作，按照具体的改造项目监造要求比照本准则执行。

第三条 本准则所称监造是指监造机构专业人员代表总公司及其所属企业，依据有关法律法规、合同（含协议，下同），适用国家、行业、企业标准及总公司相关要求，在铁路机车产品生

产企业，按照规定的程序和范围，对生产过程和实物质量状态实施必要的核查，并对产品的质量特性与合同要求的符合性做出判断，据此得出是否接收产品结论的活动。

第四条 本准则所称监造核查是指由监造人员按规定对监造产品主要生产过程的受控性、质量状态的符合性进行核实查验的行为。

第五条 本准则规定的核查范围是监造机构应当实施的范围。监造机构可以依据机车产品采购或维修合同执行的需要，对其它与合同相关的产品、工序、过程开展相应的监造工作。核查方式由监造机构根据核查需要具体确定。

第六条 本准则所称重要零部件是指影响机车运用安全性、可靠性和互换性等主要性能的机车零部件，具体见《铁路机车车辆监造管理办法》（铁总运〔2015〕155号）附件1中所规定的全数核查和抽样核查范围内的机车零部件。

第七条 本准则所称主机企业是指具有机车整车制造或维修相应资质，并与总公司或其所属企业签订机车整车采购或维修合同的企业。

第八条 本准则所称重要零部件生产企业，是指符合总公司供应商管理等相关要求，并与总公司或其所属企业签订重要零部件制造或维修合同的企业。

第二章 监造依据

第九条 监造工作以总公司及其所属企业与铁路机车产品生产企业的采购或维修合同为依据。合同包括招标类文件、投标类文件、合同协议书以及合同变更（澄清）文件等。由主机企业采购并装用在监造范围内整车的零部件，监造工作的实际依据是整车采购或维修合同。

第十条 合同规定应执行的总公司管理文件、总公司企业技术标准及标准性技术文件、铁道行业标准（TB）、国家标准（GB）、其它引用的国际标准及行业标准，是监造核查的基本依据。

第十一条 铁路机车产品生产企业与合同执行相关的质量管理体系文件、企业标准、设计文件（含图纸）、工艺文件、质量控制文件等，是监造核查的内容和依据。

第十二条 监造依据不明确或存在问题时，监造机构应按照规定程序要求澄清，由合同双方协商确认。

第三章 监造核查方式

第十三条 监造核查方式按核查形式分为文件见证（R）、现场见证（W）、停止见证（H）和日常巡视检查（P）等。

（一）文件见证（R）是指监造人员对产品生产所涉及的有关文件、记录或报告等进行见证。预先设定的，实施文件见证的

有关文件、记录或报告等，称为文件见证点（R点）。有关文件、记录或报告由生产企业提交，并对其真实性和有效性负责。

（二）现场见证（W）是指监造人员对产品生产的过程、工序、节点或结果进行现场见证。预先设定的，实施现场见证的过程、工序、节点或结果，称为现场见证点（W点）。如监造人员未到场见证时，经监造人员同意，生产企业可继续进行，此时执行文件见证要求。

（三）停止见证（H）是指监造人员现场见证并签认后方可转入下一个过程、工序或节点，未经监造人员确认则生产企业不能继续进行，应是在文件见证的基础上开展的现场见证活动。预先设定的，实施停止见证的过程、工序、节点或结果，称为停止见证点（H点）。

（四）日常巡视检查（P）是指监造人员对产品关键工序、特殊过程的定期现场见证活动。主要以企业对产品质量在人、机、料、法、环、测等方面的保障情况为内容开展检查。

第十四条 监造核查方式按核查阶段分为过程核查和产品核查。产品核查具体分为全数核查和抽样核查。其中，全数核查是指对产品的特定质量指标逐件确认，并逐件评定是否接收；抽样核查是指对产品按批次采用计数抽样确认、批量评定，确定批次接收或拒收。

第十五条 监造核查以文件见证为基本要求。针对合同规定和具体产品、工序、过程的实际情况，监造机构在符合本接收准

则规定要求的前提下，可合理确定具体的监造核查方式。

第四章 监造工作流程

第十六条 监造工作流程依次按照合同研判、前期准备、监造交底、过程监造、竣工移交等过程执行，同时对于合同变更应实施单独管理。

第十七条 合同研判

（一）确认监造工作。实施监造产品应符合《铁路机车车辆监造管理办法》（铁总运〔2015〕155号）规定的监造范围。所监造的铁路机车产品应具有有效、合法的合同，合同中有明确的产品监造要求并具体指定承担监造的铁路局。监造项目部应得到主管铁路局的指派，依此开展产品监造工作。

（二）确定监造对象。实施监造的对象应是与总公司及其所属企业签订合同的生产企业所生产的机车产品。主机企业或重要零部件生产企业因完成合同需要，外购或委外维修并用于监造产品的重要零部件，监造工作原则上只对生产企业所开展的供应链管理、产品入库检查、装车（或部件组装）以及出厂前的质量开展核查。

（三）明确监造重点。核对合同要求，识别监造工作过程的安全风险点，判别合同执行过程中的关注重点，尤其对于新增或变化条款要有效识别，依此确定监造工作重点。

（四）合同条款澄清。针对合同条款中的疑点或直接影响监

造工作开展的条款要有效识别，并向合同双方提出澄清要求。

第十八条 前期准备

（一）确定监造作业依据。对于与前期合同要求一致的产品，监造项目部核查现有监造细则（作业指导书，下同）的有效性；对于与前期合同要求有所改变的原有产品，按照文件更改程序，由监造项目部对监造细则进行修订（变更或标注），报监造处核备；对于新增产品，监造项目部针对具体产品和合同要求，编制监造细则，由设备监造处组织审核，铁路局批准执行。

（二）检查监造资源配置。对目前监造人员岗位配置情况进行核对，必要时实施调整，确保监造工作质量。

第十九条 监造交底

（一）申明监造权利及义务。依据合同，要求生产企业在监造期间应提供办公场地、设施及检测计量器具、文件资料和信息等，并申明产品签字接收权、暂停接收权、过程核查权、产品核查权以及配合义务、保密义务等。

（二）告知监造范围及内容。依据监造细则，告知生产企业将要实施见证、核查的范围、方式、方法等。

（三）商讨监造工作开展。针对合同条款，按照监造细则，与生产企业商讨相互配合的事宜及流程。尤其是与前期合同不一致的新增或变化条款，共同商讨实施方案及监造方法。

第二十条 过程监造

（一）核查前提。需监造人员见证确认的工序、过程、产品

须经生产企业检查合格，并提出核查申请。

（二）见证核查。按照规定的文件见证、现场见证、停止见证、日常巡视检查的范围、方法，实施过程见证与核查。产品核查时，如需采取抽样核查方式，依据 GB/T2828.4 和 GB/T2828.11 合理确定抽样方案。

（三）监造记录。对于设定的文件见证点，不出具/签认监造记录；对于设定的停止见证点，出具/签认监造记录，作为流转下道工序、过程的监造凭证，采取抽样核查时，须在监造记录中对抽样样品明确标注记录；对于设定的现场见证点，如执行文件见证时，按文件见证要求执行，如执行停止见证点时，按停止见证要求执行；对于设定的巡视检查点，形成自身监造工作记录。

（四）问题处置。发现产品存在可修复的质量缺陷，监造人员应出具《监造产品回修通知书》（铁总运〔2015〕155号附件4），并对问题进行关闭确认；发现导致或可能导致产品出现严重质量缺陷或批量不合格的系统性问题时，由监造人员签发“机车产品监造质量问题整改通知书”，问题严重需要暂停产品/工序接收时，由监造项目部主任签发《机车车辆产品/工序暂停接收通知书》（铁总运〔2015〕155号附件3），暂停产品（含工序）接收，由生产企业及时采取有效措施予以纠正，经验证企业完成整改后即可恢复产品接收；在监造过程中发现重大不符合项时，由监造项目部主任签发《机车车辆产品重大不符合项报

告》（铁总运〔2015〕155号附件5）向采购人和总公司专业管理部门报告（同时抄报铁路局设备监造处），并按照采购人或总公司处置意见监督执行。重大不符合项包括生产企业已响应但实际不能满足合同技术条款的事项、重要原材料或零部件替代使用等情形。上述通知书或报告，统称为监造问题整改记录。

第二十一条 竣工移交

（一）企业申请竣工移交。生产企业在铁路机车产品竣工时，确认产品符合合同要求，并经企业质检部门检查合格后，出具机车整车或重要零部件的竣工移交记录，向监造项目部申请移交。

（二）产品实物质量核查。产品核查要符合“铁总运〔2015〕155号附件1”所规定的全数核查和抽样核查规定。核查发现问题的处置要求同第二十条（四）款。

（三）综合性专业判断。整理并核实前期各项监造工作记录，确认监造过程中所发现问题关闭情况，给出是否符合接收准则的监造结论。

（四）办理竣工移交手续。对于判定为符合接收准则的机车产品，在竣工移交记录上加盖监造人员名章和产品监造专用章。

第二十二条 合同变更

（一）合同变更前管理。在监造过程中，如发生合同条款变更，监造机构应得到买卖双方共同签认的有效文件，否则监造机构及人员仍按原合同实施监造。

(二) 合同变更后管理。监造机构得到买卖双方共同签认的变更文件后，必要时应针对变更内容，按照第十七至二十一条款规定重新核查监造工作，并采取相应措施，监督合同变更的有效落实。

第五章 机车整车监造

第二十三条 机车整车的监造工作以总公司及其所属企业与主机企业签订的机车整车采购或维修合同为依据，主要监造工作包括：外购/委外维修重要零部件首件检验核查；外购重要原材料和零部件（含委外维修）入厂核查；主机企业自制/自修重要零部件首件检验核查和质量核查；机车组装、调试、试运及竣工移交核查。

第二十四条 外购/委外维修重要零部件首件检验核查

(一) 核查方式

须通过 3C 强制认证、CRCC 产品认证的外购重要零部件，以及规定按照“铁总运〔2015〕108号”文件取得相应维修资质的重要零部件实施文件见证，其它外购/委外维修重要零部件必须实施停止见证，派员参加主机企业组织的供应商产品首件检验。

(二) 核查内容

(1) 重点监造项

①主机企业给出供应商通过资质评价和产品首件检验的证明

文件，新造重要零部件供应商评价得分不得低于“铁总运〔2014〕190号”规定得分；

②须通过3C强制认证、CRCC产品认证的外购重要零部件，以及规定按照“铁总运〔2015〕108号”文件取得维修资质的重要零部件提供相应资质证明；

③采用停止见证方式参加新造重要零部件首件检验时，对“铁总运〔2014〕189号”中“1.1合同文本”、“第四部分型式试验”、“第五部分例行试验”三部分的符合性进行核查；

④采用停止见证方式参加委外维修重要零部件首件检验时，应核查修程规定落实的完整性及出厂例行试验（检验）的符合性；

⑤监造人员发现问题的整改完成情况。

（2）一般监造项

①整车采购或维修合同中关于“分供方”要求；

②主机企业供应商评价及产品首件检验的符合性和完整性；

③新造重要零部件供应商对于“铁总运〔2014〕189号”、“铁总运〔2014〕190号”的符合性。

（三）监造记录

采用停止见证方式时，以评审组成员身份在主机企业评审报告上签字。所有见证应形成自身监造工作记录。

第二十五条 外购重要原材料和零部件（含委外维修）入厂核查

(一) 核查范围

(1) 外购/委外维修重要零部件；

(2) 主机企业采购并用于整车制造的电缆、空气管路管材；

(3) 主机企业自制/自修重要零部件时，相应重要零部件监造细则中所规定核查的其它外购重要原材料和零部件。

(二) 核查方式

对于核查范围 (1)，在整车监造过程中，采用入库或组装前现场见证方式核查；

对于核查范围 (2)，采用入库前停止见证方式按批次核查；

对于核查范围 (3)，按照监造细则规定实施文件见证或采用入库前停止见证方式按批次核查。

(三) 核查内容

(1) 重点监造项

对于核查范围中第 (1) 项：

①产品由合同规定的供应商提供；

②供应商通过主机企业资质评价及首件检验，且监造人员在首件检验过程中发现的问题整改完成。

对于核查范围中第 (1) (2) (3) 项：

①质量证明文件有效、齐全；

②出厂检测报告符合技术标准/技术条件；

③主机企业入厂检验合格；

④产品在机车制造（维修）、组装、试验直至竣工落成的监

造过程中发现的问题整改完成。

(2) 一般监造项

①符合主机企业重要原材料及零部件入厂检验规定；

②外购重要原材料和零部件在机车制造（维修）、组装、试验直至竣工落成过程中，性能、外观质量符合适用技术标准和产品技术协议。

(四) 监造记录

采用停止见证方式核查时，签发“外购重要原材料和零部件监造记录”。

第二十六条 主机企业自制/自修重要零部件首件检验核查

(一) 核查方式

须通过3C强制认证、CRCC产品认证的自制重要零部件，以及规定按照“铁总运〔2015〕108号”文件取得相应维修资质的自修重要零部件实施文件见证，其它自制/自修机车重要零部件必须实施停止见证，派员参加主机企业组织的产品首件检验。

(二) 核查内容

(1) 重点监造项

①主机企业给出通过产品首件检验的结论；

②须通过3C强制认证、CRCC产品认证的自制重要零部件，以及规定按照“铁总运〔2015〕108号”文件取得相应维修资质的自修重要零部件提供相应资质证明；

③采用停止见证方式参加自制重要零部件首件检验时，对

“铁总运〔2014〕189号”中“第四部分型式试验”、“第五部分例行试验”两部分的符合性进行核查；

④采用停止见证方式参加自修重要零部件首件检验时，负责核查修程规定落实的完整性以及例行试验（检验）的符合性；

⑤监造人员发现的问题整改完成。

（2）一般监造项

①主机企业内部首件检验符合性和完整性；

②自制重要零部件对于“铁总运〔2014〕189号”相关条款的符合性。

（三）监造记录

采用停止见证方式时，以评审组成员身份在主机企业评审报告上签字。所有见证须形成自身监造工作记录。

第二十七条 主机企业自制/自修重要零部件质量核查。具体核查工作参照第六章规定执行。

（一）核查方式

应在具体产品的监造细则中明确规定过程核查和产品核查的方式。在产品核查时，主机企业自制/自修重要零部件采用停止见证方式，其中车体总成、转向架总成、轮对组成、柴油机总成采用全数核查，其它自制重要零部件可采用抽样核查。

（二）核查内容

（1）重点监造项

①主机企业给出通过产品首件检验的结论，监造人员在首件

检验过程中发现的问题整改完成；

②企业质检部门确认产品合格；

③过程核查和产品核查符合相关监造细则的规定；

④监造过程发现的问题整改完成。

(2) 一般监造项

①产品生产过程在人、机、料、法、环、测等方面满足规定要求；

②企业质量检验管理有效，产品制造/维修质量可控；

③产品在机车制造/维修、组装、试验直至竣工落成过程中，质量、性能符合技术标准规定。

(三) 监造记录

监造记录符合第二十条(三)(四)款要求，且符合各自产品监造细则规定。

第二十八条 机车组装、调试及试运核查

(一) 核查范围

机车组装、调试及试运的核查范围根据具体车型的工艺流程、检验计划等确定。其中组装过程(车下关键设备安装、车顶关键设备安装、制动管路制作与组装、燃油管路制作与组装、机车线槽布线、端子压接等)、机车调试(机车静态调试及负载试验、机车限界、机车称重、淋雨试验等)、机车线路试运必须实施核查。

(二) 核查方式

(1) 根据具体车型的工艺流程、检验计划等确定核查方式，可采用文件见证、现场见证、停止见证、日常巡视检查等单一方式，也可以为多种方式相结合，其中文件见证方式为基本要求；

(2) 实施日常巡视检查的频次不得少于一月一次；

(3) 机车组装过程中直接涉及机车运用安全性的关键工序、特殊过程应开展日常巡视检查，直至实施停止见证；

(4) 合同首台机车的组装过程（车下关键设备安装、车顶关键设备安装、制动管路组装、燃油管路组装、机车线槽布线等）、机车调试（机车静态调试及负载试验、机车限界、机车称重、淋雨试验等）、机车线路试运应采取停止见证方式；

(5) 装载微机网络控制系统总成的机车线路试运可采用现场见证方式。

(三) 核查内容

(1) 重点监造项

- ①企业质检部门确认产品合格；
- ②符合具体车型监造细则中规定的核查内容；
- ③监造过程发现的问题整改完成。

(2) 一般监造项

①机车组装、调试及试运过程的人、机、料、法、环、测等方面满足规定要求；

②企业质量检验管理有效，产品制造/维修质量可控；

③机车组装、调试及试运过程中，机车符合合同及相关技术

标准规定。

（四）监造记录

监造记录符合第二十条（三）（四）款要求，且符合各自产品监造细则规定。

第二十九条 机车竣工移交核查

（一）核查范围

核查机车符合合同及相关技术标准规定情况。

（二）核查方式

采取停止见证方式。产品核查为全数核查。

（三）核查内容

（1）重点监造项

①生产企业确认机车符合合同及相关技术标准规定要求，并经企业质检部门检查合格后，出具《新造/检修机车竣工移交记录》（铁总运〔2015〕155号附件2-7），向监造项目部申请移交；

②符合合同中所指定的零部件供应商（如合同有要求），且重要零部件首件检验符合监造核查条件；

③前期监造过程中出具的停止见证点的监造记录齐全、有效；

④产品核查符合具体车型监造细则的规定，分别对机车静态组装质量、低压试验（电力机车）、高压试验（电力机车）、启机试验（内燃机车）实施产品核查；

⑤监造过程发现的问题整改完成。

(2) 一般监造项

机车符合合同及相关技术标准。

(四) 监造记录

①发现问题时，按照问题发现的性质，相应出具监造问题整改记录，并对问题进行关闭确认；

②综合性专业判定机车符合接收准则时，在《新造/检修机车竣工移交记录》上加盖监造人员名章和产品监造专用章。

第六章 重要零部件监造

第三十条 重要零部件的监造工作以总公司及其所属企业与生产企业签订的，以集中方式采购或维修的重要零部件合同为依据。主要监造工作包括：外购/委外维修及自制/自修重要零部件首件检验核查、外购重要原材料和零部件（含委外维修）入厂核查、生产过程核查、竣工移交核查。

第三十一条 外购/委外维修及自制/自修重要零部件首件检验核查。监造人员参加外购/委外维修及自制/自修重要零部件首件检验核查时，重要零部件生产企业的责任和义务与主机企业等同。核查方式、核查内容、监造记录要求比照第二十四条、第二十六条中关于重要零部件首件检验核查的相关要求执行。

第三十二条 外购重要原材料和零部件（含委外维修）入厂核查

（一）核查范围

监造细则中所规定核查的外购重要原材料和零部件（含委外维修）。

（二）核查方式

外购（含委外维修）重要零部件采用组装前现场见证方式；其它外购零部件和重要原材料，按照监造细则规定实施文件见证或采用入库前停止见证方式按批次核查，一般可采用文件见证方式核查。

（三）核查内容

（1）重点监造项

①外购重要原材料和零部件（含委外维修）由合同规定的供应商提供；

②如为重要零部件时，通过重要零部件生产企业资质评价及首件检验，且监造人员在首件检验过程中发现的问题整改完成；

③质量证明文件有效、齐全；

④出厂检测报告符合适用技术标准和产品技术协议；

⑤生产企业入厂检验合格；

⑥产品在生产直至竣工落成的监造过程中发现的问题整改完成。

（2）一般监造项

①符合生产企业重要原材料及零部件入厂检验规定；

②外购重要原材料和零部件在生产直至竣工落成过程中，性

能、外观质量符合适用技术标准和产品技术协议。

(四) 监造记录

采用停止见证方式核查时，签发“外购重要原材料和零部件监造记录”。

第三十三条 生产过程核查。

(一) 核查范围

(1) 重要零部件生产企业生产过程中自制/自修的重要零部件；

(2) 监造细则中所规定核查的关键工序、特殊过程。

(二) 核查方式

对于核查范围(1)：

①核查方式符合相关监造细则的规定；

②生产过程中生产企业自制/自修重要零部件的产品核查采取停止见证方式，执行“铁总运〔2015〕155号”文件附件1中关于全数核查和抽样核查的规定。

对于核查范围(2)：

①按照监造细则的规定执行，可采用文件见证、现场见证、停止见证或日常巡视检查方式核查，其中文件见证为基本要求；

②直接涉及机车运用安全性的重要零部件的关键工序、特殊过程应开展日常巡视检查，直至实施停止见证；

③实施日常巡视检查的频次不得少于一季度一次，连续生产周期小于季度时，必须在连续生产周期内开展一次，合同中技术

条款变更时须立即开展一次。

（三）核查内容

（1）重点监造项

①生产企业给出自制/自修重要零部件通过产品首件检验的结论，监造人员在首件检验过程中发现的问题整改完成；

②采用停止见证方式时，企业质检部门确认合格；

③过程核查和产品核查符合监造细则的规定；

④监造过程发现的问题整改完成。

（2）一般监造项

①产品生产过程在人、机、料、法、环、测等方面满足规定要求；

②企业质量检验管理有效，产品制造/维修质量可控；

③产品在生产直至竣工落成过程中，质量、性能符合技术标准规定。

（四）监造记录

监造记录符合第二十条（三）（四）款要求，且符合监造细则规定。

第三十四条 竣工移交核查

（一）核查范围

核查重要零部件符合合同及相关技术标准规定情况。

（二）核查方式

采取停止见证方式，执行“铁总运〔2015〕155号”文件附

件 1 中关于全数核查和抽样核查的规定。

(三) 核查内容

(1) 重点监造项

①生产企业确认重要零部件符合合同及相关技术标准规定要求，并经企业质检部门检查合格后，出具《铁路机车车辆零部件竣工移交记录》（铁总运〔2015〕155号附件2-9），向监造项目部申请移交；

②外购重要原材料和零部件由合同中明确的供应商提供，外购/委外维修及自制/自修重要零部件首件检验符合监造核查条件；

③前期监造过程中出具的停止见证点的监造记录齐全、有效；

④产品核查符合具体监造细则的规定；

⑤监造过程发现的问题整改完成。

(2) 一般监造项

重要零部件符合合同及相关技术标准规定。

(四) 监造记录

①发现问题时，按照问题发现的性质，相应出具监造问题整改记录，并对问题进行关闭确认；

②综合性专业判定重要零部件符合接收准则时，在《铁路机车车辆零部件竣工移交记录》上加盖监造人员名章和产品监造专用章。

第七章 附 则

第三十五条 相关铁路局应按照本准则，组织编制具体铁路机车产品的监造细则，规范监造作业行为，加强监造人员履职管理，保证监造职能作用有效发挥。

第三十六条 铁路机车产品监造按生产企业属地化实施管理，铁路局负责管理本辖区内机车产品监造业务，负责具体监造任务的指派、协调、组织和管理工作的。

第三十七条 各铁路局机车验收工作对外购或委修的重要件范围和证明文件（移交记录）的要求，按照“铁总运〔2015〕155号”和本文的规定执行。

第三十八条 本规则中的引用文件，如果发生修订，按照新的有效版本执行。

第三十九条 本规则由总公司运输局负责解释。

第四十条 本规则自2015年11月1日起施行，试行期不超过3年。

抄送：中国中车，齐齐哈尔、北京二七、太原轨道交通装备有限责任公司，兰州机车有限公司，永济新时速电机电器有限责任公司，大连机车车辆有限公司，大同电力机车有限责任公司，北京南口、天津轨道交通机械有限责任公司，南车戚墅堰、株洲电力、资阳、洛阳、襄樊机车有限公司，南车株洲电力机车研究所有限公司，南车成都机车车辆有限公司，各铁路局机务处、监造处，各铁路安全监管办机车车辆验收室，中国铁道科学研究院，中国铁路建设投资公司，总公司改革与法律部、计划统计部、物资管理部、安全监督管理局。

