

项目编号：1062-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：天津市多拉达科技有限公司

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）： 张鹏

审核组员（签字）： 郑欢

报 告 日 期： 2024 年 10 月 20 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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 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 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：郑欢



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	22.05.02
2	郑欢	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1350193	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	惠江、崔相梅	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，进行第一次监督审核 ☐ 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 ☒ 单体系审核 ☐ 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：质量管理体系 基础和术语GB/T 19000-2016、质量管理体系 要求GB/T 19001-2016、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法

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：GB/T 19994-2005自行车通用技术条件、GB 3565-2005 自行车安全要求

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年10月20日 上午至2024年10月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月29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）：

自行车的生产

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：天津市武清区王庆坨镇二街村

办公地址：天津市武清区王庆坨镇二街村

经营地址：天津市武清区王庆坨镇二街村

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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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 9.2.2 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：2024 年 11 月 5 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 2025 年 10 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审过程

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

公司总的质量目标为:

文件受控率 100%

培训计划实施率 $\geq$ 95%

培训考核合格率 100%

合同履约率 100%

顾客满意率 $\geq$ 98%

供方评价覆盖率 100%

采购产品合格率 $\geq$ 98%

查 2024 年第一季度、第二季度、第三季度目标完成情况:均完成

公司的质量目标已分解到相关职能部门,规定了计算方法及统计周期,符合要求

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)

产品实现的过程和活动的管理控制情况:

企业最高管理者为增强顾客满意,确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足,对建立、实施、保持

和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系

文件规定要求,认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准,产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标,达到了预期结果。



企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

资质符合性：营业执照，经营范围覆盖认证范围。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品的设计和开发

与负责人沟通确认，生技部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员崔相梅，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事自行车的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的



产品没有

进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时,公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。

以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求：客户技术文件及图纸、GB/T 19994-2005 自行车通用技术条件

GB 3565-2005 自行车安全要求等

抽：生产计划通知单

下单日期	产品名称	规格型号	注意点	计划生产量	交付日期	备注
2024-6-28	自行车	尺寸、性能		445	25 天内	

其它：

1.注意对顾客对尺寸、外观、性能等的要求确认后，生产加工。

2.注意生产工艺条件，产品参数要求；以及确保产品质量。

3.生产过程中做好 5S 管理工作，确保良好工作环境和生产条件。

另抽其他生产计划，均保存完好，符合要求

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；

②编制了《原材料检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等文件。

策划了生产流程：确定产品配置---调件试装---检验产品---批量购件----上线组装----包装入库

抽查工序：序号 装配工序 装配要求

01 装前、后闸臂 1、 将车架的前管挂在工作台的立柱架上；

2、 在车架立叉两刹车座上涂上黄油；

3、 将刹车臂套入刹车座，并将弹簧插入刹车座中间孔内；用螺钉将刹车臂固定于刹车座上。左右刹车臂不可装反；弹簧不可反向

02 装前拨链器 1、 装之前拨链器为检验合格品；

2、 将车架放在装前拨链器的工装上固定好；

3、 取前拨链器装在车架中立管上；

4、 装上前拨链器固定螺丝并拧上螺母；

5、 用气动枪锁紧螺母。

03 压中碗及前碗及上线 1、 下碗置于压碗机的下砧模上；

2、 取车架使前管或中接管对准在下碗上；

3、 取上置于前管或中接管上并调整车架使前管或中接管对准上砧模；

4、 按下压碗机按钮；

5、 目测上下碗压入后是否与前管或中接管端口密合，若不密合，则再压一次。



- 04 齿盘曲柄组装 1、 齿盘套装于曲柄右边；
2、 装上垫片与右档，旋上 2~3 牙；
3、 将齿盘曲柄放于胎具上，用扳手拧紧右档。
- 05 装鞍夹头螺丝栓螺母 1、 据装配要求，取相应的螺栓、垫片、螺母；
2、 前管正对操作者，将螺栓自左至右穿过座管束；
3、 垫上垫片，拧入螺母至手拧不动为止，再用扳手拧入 1-2 丝。螺栓自左向右穿过
- 06 装中轴曲柄 1、 手取组装好的连体中轴曲柄并上一球架于右档上；
2、 左手取左档及一球架；
3、 右手将曲柄穿过五通，左手将右档套入曲柄并将右档旋入曲柄 2~3 牙；
4、 球架有钢珠的一面应朝向五通。
- 07 装变速线导板及中轴锁母 1、 用木榔头轻敲变速导线板使其与五通底部贴合；
2、 取中轴垫片及锁母装入左曲柄，并旋入 2~3 牙。
导线板勿装反。
- 08 装前叉 1、 前叉上一球架于下档上；
2、 左手执前叉使前叉立管穿入车前管；
3、 右手取上档及一球架，将球架套入前叉立管然后旋紧上档。
4、 球架有钢珠的一面朝前管。
- 09 上前叉垫片及锁母 1、 取一垫片及一锁母，使垫片之凸台对准前叉立管之沟槽将垫片与锁母套于立管上；
2、 然后抓住锁母转动前叉使锁母旋入 3~4 牙；
3、 垫片之凸台须与前叉立管之沟槽对准。
- 10 装支撑 1、 取支撑置于车架平叉小板处，左手扶住，右手取螺栓拧入中支撑螺纹孔中；
2、 支撑勿装反。
- 11 装后拨链器 1、 后拨链器的止动片对准并错过后接片端板，C 型端缘与后接片贴合卡在槽内；
2、 用扳手拧紧后拨链器紧固螺钉，锁紧止动片的螺钉与后接片贴合，以使后接片与拨链器成平行状态。
- 12 上后轮 1、 车轮运输架上取一后轮，目测检验车胎是否有鼓泡现象，手捏外胎检验车胎充气量是否约在额定气压的 2/3 左右；
2、 检查回光片是否安装到位；
3、 将车圈安装于车架后接片沟槽内，保证车轮与平立叉之间的间隙相等；
4、 锁紧螺母时，先锁后轮带飞轮侧的螺母。
- 14 穿链条 1、 取链条先穿过后拨链器小轮，接着绕过飞轮及链轮使链条两头接在一起；
2、 穿接位置正确，穿接时防止链条滑落，碰伤车架；
3、 用专用钳紧链条节，将接头销压入并铆接到位。
- 15 调前后闸皮 1、 手抓住闸皮，右手松开闸皮固定螺母，左手调节闸皮使闸皮与车圈轮辋平行且使闸皮与轮辋距离大约为 2mm；
2、 左手抓住闸皮，右手拧紧闸皮固定螺母。
- 16 穿前后变速线 1、 穿前变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止栓，接着将变速线穿过变速线导板；
2、 穿后变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止栓，接着将变速线穿过变速线导板，再取一变速线套管并将变速线穿入其中，然后将变速线穿入后拨链器螺钉孔，最后将套管一端铁头塞入右平叉止栓，另一端铁头塞入后拨链器螺钉孔。注意前后变速线各套管的长度，不可用错。
- 17 穿前后闸线 1、 将前、后闸线压入闸把的孔槽内，顺槽拉展，转动槽套半圈；
2、 将后闸套管的端口卡进车架止栓上，然后穿上弯管，收缩管，把钢丝固定在夹器上。
注意：钢绳端头须全卡进孔槽内，再转动槽套封闭，套管端头须卡进止栓内。
- 18 紧后刹线 1. 将后刹线穿入后闸器；
2. 调节后闸皮与车圈的间隙；



3. 用专用扳手夹紧刹线并用气动枪锁紧闸器螺母；
4. 闸皮与车圈间隙为 2mm 左右。
- 19 紧变速线
 - 1、 动变速转把，视变速线状态而定，一般扳动前变速索把手两次，使变速索成最松弛，延伸为最长之状态；
 - 2、 将变速线穿入拨链器，拉紧变速线，锁紧固定螺钉；
 - 3、 变速线套管的字体或厂商名要朝前；
 - 4、 套管端铁头需完全卡入止栓内才可锁紧。
- 20 调变速
 - 1、 右边的转把转到 初始位置，拉紧变速线，使变速线松紧适宜后锁紧；
 - 2、 转动曲柄，先让链条在飞轮最小齿上，运动时如果脱链则紧 H 处螺丝，当链条跳动并有向第 2 齿运动的趋势时，松 H 处螺丝，当链条恰好在飞轮最小齿正上方运动时，变速器在最小齿处的定位就调好了；
 - 3、 再让链条从最小齿上最大齿，当上不了最大齿时，松 L 处的螺丝，链条就可以上去；当链条上了最大齿并有跳出最大齿向护盘方向运动时，就要紧 L 处的螺丝，当链条在飞轮最大齿正上方运动时后变速器就调好了；
 - 4、 调前变速时先把左边的转把转到初始位置并把变速线拉得松紧适宜；
 - 5、 转动曲柄先使链条在最小齿上运动，如果脱链就紧 L 处的螺丝，如果链条有向第二齿运动的趋势就松 L 处的螺丝，当链条在最小齿上顺畅运行时，链条在最小齿的定位便调好了；接着让链条向齿盘的最大齿运动，如果链条上不去，就松 H 处的螺丝，如果向最大齿外侧脱链就紧 H 处螺丝，直到链条在最大齿顺畅运行为止，这样前变速便调好了；
 - 6、 变速器调好后将链条置于飞轮的中间齿上；
 - 7、 变速须顺畅，不得有掉链现象；
 - 8、 调变速时，要正确有效地利用变速把和后变速器上的微调来调好变速器。
- 21 剪尾线及上线尾帽
 - 1、 用专用剪线钳将长出的前后刹线及变速线剪掉，除后余长为 a；
 - 2、 在前后变速线及刹线尾各上一线尾帽，用钳子在线尾帽中部夹出两道夹痕，承受拉脱力为 b。

现场观察正在生产的产品，产品为自行车，工序为压中碗及前碗及上线，使用的生产设备为生产线设备，加工依据为国家标准和顾客要求。

现场观察工人生产加工过程，符合工艺流程及各工序要求。

- b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、塞尺等。监视和测量设备满足检验需要。
- c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；客户提供技术文件及图纸等作业指导文件实施过程控制。
产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。
- d) 使用适宜的设备和过程环境：配备了生产线设备、封箱机、充电电钻、气动螺丝刀等设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。
生产环境无特殊要求。
办公区内有消防器材，有效期内。
- e) 配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。
- f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程为碗组压装过程。

特殊过程名称 碗组压装过程

特殊过程名称 碗组压装过程

确认类别 首次确认 ☒ 再确认 再确认原因 年度再确认

确认项目 确认依据、内容 结论 单项确认人员 单项确认时间

人员 操作人员均进行培训，胜任该岗位。 人员均培训合格后上岗，能胜任该岗位，熟练操作。



崔相梅 2024-1-5

设备 设备安全良好，无故障，定期实施维护保养，参数设定达到要求并保持记录 设备日常维护保养，确保了运行达到正常运行的要求 崔相梅 2024-1-5

材料 原料均有报告、验收合格，并从合格供方采购 主要原材均从合格供方采购，经检验合格

崔相梅 2024-1-5

工艺方法 结合实际操作制定作业指导书，确定工艺参数 符合要求

制订并执行“工艺操作规程”要求

工艺控制在要求范围内 崔相梅 2024-1-5

工作环境 没有影响产品质量的环境因素 工作环境良好，安全，符合要求 崔相梅 2024-1-5

确认结论：

特殊过程确认合格，能够投入运作；

☐ 其他：

确认人/日期：崔相梅 2024-1-5

备注：h)

实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由办公室负责改进落实。

标识和可追溯性、产品防护

标识方式主要有：存放区域和产品名称及型号等；

在现场检查中看到，正在生产的产品上均有产品状态标识卡，内容有：规格、状态等。

成品基本按名称、型号进行标识

查看仓库存放产品标识，企业对仓库进行了划分，不同规格产品分别存放。

现场抽查入库单，为进货检验合格后进行入库管理。

可追溯性：成品检验记录→装配检验记录→技术文件/图纸→合同，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据标号查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。

提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

1. 标识：标识采用区域，检验状态等形式控制。

车间现场标识基本齐全，采用生产计划单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。

2. 搬运：手工搬运。

3. 包装：表面套薄膜防潮

4. 贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。



5. 防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。

无危险化学品

产品和服务的放行过程

1、企业制定了《产品和服务的放行控制程序》，对产品和服务的放行过程进行了规定。制定了三级文件《产品采购管理制度》、《产品检验管理制度》、《产品入库管理制度》，对自行车的采购检验、入库、最终产品的放行进行了细化管理。

2、生技部负责产品和服务的放行过程。

3、检验标准：按照客户技术文件、图纸、GB/T 19994-2005 自行车通用技术条件
GB 3565-2005 自行车安全要求进行检验

4、抽进货检验记录：

产品名称	规格型号	技术验收	随货文件验收	发货单位	验收
时间	验收人	数量	外观	合格证、	
检验报告	结论				
山地车架	/ 150	√	√	合格 连马科技（天津）有限公司	2024-04-14 崔相梅
链条	/ 150	√	√	合格 天津金昌盛科技有限公司	2024-04-16 崔相梅
辐条	/ 465	√	√	合格 天津辉腾自行车有限公司	2024-04-19 崔相梅
花鼓	/ 580	√	√	合格 邢台市鑫鑫自行车配件有限公司	2024-04-26 崔相梅
车把把立	/ 300	√	√	合格 天津宏奥科技有限公司	2024-05-20 崔相梅
车圈	/ 300	√	√	合格 天津津狮铝业科技有限公司	2024-05-20 崔相梅
前叉碗组	/ 300	√	√	合格 天津中诺自行车有限公司	2024-05-20 崔相梅
车梯	/ 300	√	√	合格 天津中诺自行车有限公司	2024-05-20 崔相梅
脚踏	/ 300	√	√	合格 天津中诺自行车有限公司	2024-05-20 崔相梅
把套	/ 300	√	√	合格 天津中诺自行车有限公司	2024-05-20 崔相梅

抽装配检验记录：

自行车装配检验记录

产品名称：自行车 规格型号：Daurada 26 inch 21s steel1:1 检验数量：175

序号 装配工序 装配要求 检验方法 检验结果

01 装前、后闸臂 1、将车架的前管挂在工作台的立柱架上；

2、在车架立叉两刹车座上涂上黄油；

3、将刹车臂套入刹车座，并将弹簧插入刹车座中间孔内；用螺钉将刹车臂固定于刹车座上。左右刹车臂不可装反；弹簧不可反向

目测、手动测试 合格

02 装前拨链器 1、装之前拨链器为检验合格品；

2、将车架放在装前拨链器的工装上固定好；

3、取前拨链器装在车架中立管上；

4、装上前拨链器固定螺丝并拧上螺母；

5、用气动枪锁紧螺母。 目测、手动测试 合格

03 压中碗及前碗及上线 1、下碗置于压碗机的下砧模上；

2、取车架使前管或中接管对准在下碗上；

3、取上置于前管或中接管上并调整车架使前管或中接管对准上砧模；



- 4、按下压碗机按钮；
- 5、目测上下碗压入后是否与前管或中接管端口密合，若不密合，则再压一次。 目测、手动测试 合格
- 04 齿盘曲柄组装 1、齿盘套装于曲柄右边；
- 2、装上垫片与右档，旋上 2~3 牙；
- 3、将齿盘曲柄放于胎具上，用扳手拧紧右档。 目测、手动测试 合格
- 05 装鞍夹头螺栓螺母 1、据装配要求，取相应的螺栓、垫片、螺母；
- 2、前管正对操作者，将螺栓自左至右穿过座管束；
- 3、垫上垫片，拧入螺母至手拧不动为止，再用扳手拧入 1-2 丝。螺栓自左向右穿过 目测、手动测试 合格
- 06 装中轴曲柄 1、手取组装好的连体中轴曲柄并上一球架于右档上；
- 2、左手取左档及一球架；
- 3、右手将曲柄穿过五通，左手将右档套入曲柄并将右档旋入曲柄 2~3 牙；
- 4、球架有钢珠的一面应朝向五通。 目测、手动测试 合格
- 07 装变速线导板及中轴锁母 1、用木榔头轻敲变速导线板使其与五通底部贴合；
- 2、取中轴垫片及锁母装入左曲柄，并旋入 2~3 牙。
- 导线板勿装反。 目测、手动测试 合格
- 08 装前叉 1、前叉上一球架于下档上；
- 2、左手执前叉使前叉立管穿入车前管；
- 3、右手取上档及一球架，将球架套入前叉立管然后旋紧上档。
- 4、球架有钢珠的一面朝前管。 目测、手动测试 合格
- 09 上前叉垫片及锁母 1、取一垫片及一锁母，使垫片之凸台对准前叉立管之沟槽将垫片与锁母套于立管上；
- 2、然后抓住锁母转动前叉使锁母旋入 3~4 牙；
- 3、垫片之凸台须与前叉立管之沟槽对准。 目测、手动测试 合格
- 10 装支撑 1、取支撑置于车架平叉小板处，左手扶住，右手取螺栓拧入中支撑螺纹孔中；
- 2、支撑勿装反。 目测、手动测试 合格
- 11 装后拨链器 1、后拨链器的止动片对准并错过后接片端板，C 型端缘与后接片贴合卡在槽内；
- 2、用扳手拧紧后拨链器紧固螺钉，锁紧止动片的螺钉与后接片贴合，以使后接片与拨链器成平行状态。
- 目测、手动测试 合格
- 12 上后轮 1、车轮运输架上取一后轮，目测检验车胎是否有鼓泡现象，手捏外胎检验车胎充气量是否约在额定气压的 2/3 左右；
- 2、检查回光片是否安装到位；
- 3、将车圈安装于车架后接片沟槽内，保证车轮与平立叉之间的间隙相等；
- 4、锁紧螺母时，先锁后轮带飞轮侧的螺母。 目测、手动测试 合格
- 14 穿链条 1、取链条先穿过后拨链器小轮，接着绕过飞轮及链轮使链条两头接在一起；
- 2、穿接位置正确，穿接时防止链条滑落，碰伤车架；
- 3、用专用钳紧链条节，将接头销压入并铆接到位。 目测、手动测试 合格
- 15 调前后闸皮 1、手抓住闸皮，右手松开闸皮固定螺母，左手调节闸皮使闸皮与车圈轮辋平行且使闸皮与轮辋距离大约为 2mm；
- 2、左手抓住闸皮，右手拧紧闸皮固定螺母。 目测、测量、手动测试 合格
- 16 穿前后变速线 1、穿前变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止栓，接着将变速线穿过变速线导板；
- 2、穿后变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止栓，接着将变速线穿过变速线导板，再取一变速线套管并将变速线穿入其中，然后将变速线穿入后拨链器螺钉孔，最后将套管一端铁头塞入右平叉止栓，另一端铁头塞入后拨链器螺钉孔。注意前后变速线各套管的长度，不可用错。 目测、手动测试 合格



- 17 穿前后闸线 1、将前、后闸线压入闸把的孔槽内，顺槽拉展，转动槽套半圈；
2、将后闸套管的端口卡进车架止栓上，然后穿上弯管，收缩管，把钢丝固定在夹器上。
注意：钢绳端头须全卡进孔槽内，再转动槽套封闭，套管端头须卡进止栓内。 目测、手动测试 合格
- 18 紧后刹线 1. 将后刹线穿入后闸器；
2. 调节后闸皮与车圈的间隙；
3. 用专用扳手夹紧刹线并用气动枪锁紧闸器螺母；
4. 闸皮与车圈间隙为 2mm 左右。 目测、测量、
手动测试 合格
- 19 紧变速线 1、动变速转把，视变速线状态而定，一般扳动前变速索把手两次，使变速索成最松弛，延伸为最长之状态；
2、将变速线穿入拨链器，拉紧变速线，锁紧固定螺钉；
3、变速线套管的字体或厂商名要朝前；
4、套管端铁头需完全卡入止栓内才可锁紧。
目测、手动测试 合格
- 20 调变速 1、右边的转把转到 初始位置，拉紧变速线，使变速线松紧适宜后锁紧；
2、转动曲柄，先让链条在飞轮最小齿上，运动时如果脱链则紧 H 处螺丝，当链条跳动并有向第 2 齿运动的趋势时，松 H 处螺丝，当链条恰好在飞轮最小齿正上方运动时，变速器在最小齿处的定位就调好了；
3、再让链条从最小齿上最大齿，当上不了最大齿时，松 L 处的螺丝，链条就可以上去；当链条上了最大齿并有跳出最大齿向护盘方向运动时，就要紧 L 处的螺丝，当链条在飞轮最大齿正上方运动时后变速器就调好了；
4、调前变速时先把左边的转把转到初始位置并把变速线拉得松紧适宜；
5、转动曲柄先使链条在最小齿上运动，如果脱链就紧 L 处的螺丝，如果链条有向第二齿运动的趋势就松 L 处的螺丝，当链条在最小齿上顺畅运行时，链条在最小齿的定位便调好了；接着让链条向齿盘的最大齿运动，如果链条上不去，就松 H 处的螺丝，如果向最大齿外侧脱链就紧 H 处螺丝，直到链条在最大齿顺畅运行为止，这样前变速便调好了；
6、变速器调好后将链条置于飞轮的中间齿上；
7、变速须顺畅，不得有掉链现象；
8、调变速时，要正确有效地利用变速把和后变速器上的微调来调好变速器。 目测、手动测试 合格
- 21 剪尾线及上线尾帽 1、用专用剪线钳将长出的前后刹线及变速线剪掉，除后余长为 a；
2、在前后变速线及刹线尾各上一线尾帽，用钳子在线尾帽中部夹出两道夹痕，承受拉脱力为 b。 目测、手动测试 合格

检验日期：2024.9.20

检验人员：崔相梅

自行车装配检验记录

产品名称：自行车 规格型号：Daurada 26 inch 21s steel:1 检验数量：165

序号 装配工序 装配要求 检验方法 检验结果

- 01 装前、后闸臂 1、将车架的前管挂在工作台的立柱架上；
2、在车架立叉两刹车座上涂上黄油；
3、将刹车臂套入刹车座，并将弹簧插入刹车座中间孔内；用螺钉将刹车臂固定于刹车座上。左右刹车臂不可装反；弹簧不可反向
目测、手动测试 合格
- 02 装前拨链器 1、装之前拨链器为检验合格品；
2、将车架放在装前拨链器的工装上固定好；
3、取前拨链器装在车架中立管上；
4、装上前拨链器固定螺丝并拧上螺母；
5、用气动枪锁紧螺母。 目测、手动测试 合格



- 03 压中碗及前碗及上线 1、下碗置于压碗机的下砧模上；
2、取车架使前管或中接管对准在下碗上；
3、取上置于前管或中接管上并调整车架使前管或中接管对准上砧模；
4、按下压碗机按钮；
5、目测上下碗压入后是否与前管或中接管端口密合，若不密合，则再压一次。 目测、手动测试 合格
- 04 齿盘曲柄组装 1、齿盘套装于曲柄右边；
2、装上垫片与右档，旋上 2~3 牙；
3、将齿盘曲柄放于胎具上，用扳手拧紧右档。 目测、手动测试 合格
- 05 装鞍夹头螺栓栓螺母 1、据装配要求，取相应的螺栓、垫片、螺母；
2、前管正对操作者，将螺栓自左至右穿过座管束；
3、垫上垫片，拧入螺母至手拧不动为止，再用扳手拧入 1-2 丝。螺栓自左向右穿过 目测、手动测试 合格
- 06 装中轴曲柄 1、手取组装好的连体中轴曲柄并上一球架于右档上；
2、左手取左档及一球架；
3、右手将曲柄穿过五通，左手将右档套入曲柄并将右档旋入曲柄 2~3 牙；
4、球架有钢珠的一面应朝向五通。 目测、手动测试 合格
- 07 装变速线导板及中轴锁母 1、用木榔头轻敲变速导线板使其与五通底部贴合；
2、取中轴垫片及锁母装入左曲柄，并旋入 2~3 牙。
导线板勿装反。 目测、手动测试 合格
- 08 装前叉 1、前叉上一球架于下档上；
2、左手执前叉使前叉立管穿入车前管；
3、右手取上档及一球架，将球架套入前叉立管然后旋紧上档。
4、球架有钢珠的一面朝前管。 目测、手动测试 合格
- 09 上前叉垫片及锁母 1、取一垫片及一锁母，使垫片之凸台对准前叉立管之沟槽将垫片与锁母套于立管上；
2、然后抓住锁母转动前叉使锁母旋入 3~4 牙；
3、垫片之凸台须与前叉立管之沟槽对准。 目测、手动测试 合格
- 10 装支撑 1、取支撑置于车架平叉小板处，左手扶住，右手取螺栓拧入中支撑螺纹孔中；
2、支撑勿装反。 目测、手动测试 合格
- 11 装后拨链器 1、后拨链器的止动片对准并错过后接片端板，C 型端缘与后接片贴合卡在槽内；
2、用扳手拧紧后拨链器紧固螺钉，锁紧止动片的螺钉与后接片贴合，以使后接片与拨链器成平行状态。
目测、手动测试 合格
- 12 上后轮 1、车轮运输架上取一后轮，目测检验车胎是否有鼓泡现象，手捏外胎检验车胎充气量是否约在额定气压的 2/3 左右；
2、检查回光片是否安装到位；
3、将车圈安装于车架后接片沟槽内，保证车轮与平立叉之间的间隙相等；
4、锁紧螺母时，先锁后轮带飞轮侧的螺母。 目测、手动测试 合格
- 14 穿链条 1、取链条先穿过后拨链器小轮，接着绕过飞轮及链轮使链条两头接在一起；
2、穿接位置正确，穿接时防止链条滑落，碰伤车架；
3、用专用钳紧链条节，将接头销压入并铆接到位。 目测、手动测试 合格
- 15 调前后闸皮 1、手抓住闸皮，右手松开闸皮固定螺母，左手调节闸皮使闸皮与车圈轮辋平行且使闸皮与轮辋距离大约为 2mm；
2、左手抓住闸皮，右手拧紧闸皮固定螺母。 目测、测量、手动测试 合格
- 16 穿前后变速线 1、穿前变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止栓，接着将变速线穿过变速线导板；
2、穿后变速线先取一变速线套管将变速线穿入其中，然后将变速线穿过下管止栓并将套管端铁头塞入止



栓，接着将变速线穿过变速线导板，再取一变速线套管并将变速线穿入其中，然后将变速线穿入后拨链器螺钉孔，最后将套管一端铁头塞入右平叉止栓，另一端铁头塞入后拨链器螺钉孔。注意前后变速线各套管的长度，不可用错。 目测、手动测试 合格

17 穿前后闸线 1、 将前、后闸线压入闸把的孔槽内，顺槽拉展，转动槽套半圈；

2、 将后闸套管的端口卡进车架止栓上，然后穿上弯管，收缩管，把钢丝固定在夹器上。

注意：钢绳端头须全卡进孔槽内，再转动槽套封闭，套管端头须卡进止栓内。 目测、手动测试 合格

18 紧后刹线 1. 将后刹线穿入后闸器；

2. 调节后闸皮与车圈的间隙；

3. 用专用扳手夹紧刹线并用气动枪锁紧闸器螺母；

4. 闸皮与车圈间隙为 2mm 左右。 目测、测量、

手动测试 合格

19 紧变速线 1、 动变速转把，视变速线状态而定，一般扳动前变速索把手两次，使变速索成最松弛，延伸为最长之状态；

2、 将变速线穿入拨链器，拉紧变速线，锁紧固定螺钉；

3、 变速线套管的字体或厂商名要朝前；

4、 套管端铁头需完全卡入止栓内才可锁紧。

目测、手动测试 合格

20 调变速 1、 右边的转把转到 初始位置，拉紧变速线，使变速线松紧适宜后锁紧；

2、 转动曲柄，先让链条在飞轮最小齿上，运动时如果脱链则紧 H 处螺丝，当链条跳动并有向第 2 齿运动的趋势时，松 H 处螺丝，当链条恰好在飞轮最小齿正上方运动时，变速器在最小齿处的定位就调好了；

3、 再让链条从最小齿上最大齿，当上不了最大齿时，松 L 处的螺丝，链条就可以上去；当链条上了最大齿并有跳出最大齿向护盘方向运动时，就要紧 L 处的螺丝，当链条在飞轮最大齿正上方运动时后变速器就调好了；

4、 调前变速时先把左边的转把转到初始位置并把变速线拉得松紧适宜；

5、 转动曲柄先使链条在最小齿上运动，如果脱链就紧 L 处的螺丝，如果链条有向第二齿运动的趋势就松 L 处的螺丝，当链条在最小齿上顺畅运行时，链条在最小齿的定位便调好了；接着让链条向齿盘的最大齿运动，如果链条上不去，就松 H 处的螺丝，如果向最大齿外侧脱链就紧 H 处螺丝，直到链条在最大齿顺畅运行为止，这样前变速便调好了；

6、 变速器调好后将链条置于飞轮的中间齿上；

7、 变速须顺畅，不得有掉链现象；

8、 调变速时，要正确有效地利用变速把和后变速器上的微调来调好变速器。 目测、手动测试 合格

21 剪尾线及上线尾帽 1、 用专用剪线钳将长出的前后刹线及变速线剪掉，除后余长为 a；

2、 在前后变速线及刹线尾各上一线尾帽，用钳子在线尾帽中部夹出两道夹痕，承受拉脱力为 b。 目测、手动测试 合格

检验日期：2024. 8. 22

检验人员：崔相梅

抽出厂检验：

自行车成品检验记录

编号：JL-8. 2. 4-02

产品名称：自行车

规格型号

Daurada 26inch 21s steel:1 数量 170 检验

日期 2024/6/28 检验员 崔相梅

NO 检验内容与要求

”检验结果

√ or ×”

1 车把在组装完毕时，其车把宽度为椭圆型及球形锁车器 590-605mm，双立柱锁车器 590-630mm

√

2 双立柱锁车器电子卡支架端面中心与地面垂直高度为 720mm，椭圆型，球形锁车器电子卡支架端面中心



与地面垂直高度为 540±1.5mm		√		
3	双立柱锁车器泥板与电子卡支架底部距离需大于 60mm		√	
4	双立柱锁车器前泥板超出电子卡支架前端距离不大于 60mm		√	
5	椭圆, 球形, 双立柱锁车器电子卡支架厚度 12+0.5mm (2 代, 3 代椭圆桶与不锈钢球形桶特殊尺寸为 8+0.5mm)	√		
6	双立柱锁车器电子卡支架截面宽度为 40mm, 前端截面宽度为 34mm			√
7	双立柱锁车器车卡直径 34+0.1mm, 深度 6.2±0.2mm		√	
8	双立柱锁车器车卡中心与支架前端距离 55.5mm	√		
9	双立柱锁车器锁舌宽度为 21±0.3mm, 高度为 25±0.3mm		√	
10	锁舌中心与电子锁车器车卡中心一致, 且必须保持在电子卡支架中心			√
11	椭圆型, 球型锁车器中心位置到车轮中心位置为 123mm	√		
12	椭圆型, 球型锁车器车卡直径 28+0.1mm, 深度 6.2±0.2mm			√
13	椭圆型, 球型锁车器电子卡支架截面宽度为 34±0.2mm	√		
14	锁舌前端与电子卡支架前端之间距离 7±0.2mm	√		
15	前叉连接电子卡支架焊道边缘到支架弯曲边缘支架距离为 55mm			√
16	椭圆形, 球形锁车器车卡中心与电子卡支架前端距离为 50±0.3mm			√
17	椭圆形, 球形锁车器电子卡支架前端到弯曲边缘长度为 83mm			√
18	双锁双控锁车器磁铁端面中心与地面垂直高度为 635±2mm		√	
19	双锁双控锁车器地面与泥板面垂直距离不大于 670mm	√		
20	双锁双控锁车器地面与旋入的电子车卡中心距离 768±2mm		√	
21	双锁双控锁车器锁车杠直径Φ16, 其长度为 200	√		
22	刹车把手与刹车器在使用过程中不得松动, 且刹车皮与车圈间隙为 1-2mm			√
23	所有零件是否与配置表一致	√		
24	车架需有不可磨灭的身份号码	√		
25	车架颜色, 商标, 以及泥板商标是否与客人要求相符		√	
26	链条与齿间必须密切配合, 不得有掉链之现象, 且连接处不得有死目之现象			√
27	将曲柄垂直地面, 脚踏至水平状态, 车子倾斜至脚踏与地面倾斜角度需大于 25°	√		
28	车手立管必须有最低插入记号, 高度为直径的 2.5 倍以上			√
29	坐管必须有最低插入记号, 高度为直径的 2 倍以上		√	
30	车手横管组装时必须两端对称	√		
31	车手旋转角度不得小于 60°	√		
32	后反光片需高于后轮	√		
33	当前轮转至任何位置时, 其任一脚踏轴心至泥板外缘, 转动弧度最短距离为 89mm	√		
34	当前后轮一直线时, 其停车架角度为 7-11°		√	
35	坐垫与坐管之间扭力需达到 18.5N.M 以上		√	
36	前后轮锁紧扭力需达到 28-32N.M 之间		√	
37	车架, 前叉烤漆均无碰伤之现象	√		
38	成车组立试骑时, 观察其零部件有无松动或掉落之情况		√	
抽自行车成品检验记录				
编号: JL-8.2.4-02				
产品名称: 自行车		规格型号	Daurada 26 inch 21s steel:1	数量 175
检验日期 2024/9/20		检验员	崔相梅	
NO 检验内容与要求		"检验结果		
√ or ×"				
1	车把在组装完毕时, 其车把宽度为椭圆型及球形锁车器 590-605mm, 双立柱锁车器 590-630mm			



- √
- 2 双立柱锁车器电子卡支架端面中心与地面垂直高度为 720mm, 椭圆型, 球形锁车器电子卡支架端面中心与地面垂直高度为 $540 \pm 1.5\text{mm}$ √
- 3 双立柱锁车器泥板与电子卡支架底部距离需大于 60mm √
- 4 双立柱锁车器前泥板超出电子卡支架前端距离不大于 60mm √
- 5 椭圆, 球形, 双立柱锁车器电子卡支架厚度 $12 + 0.5\text{mm}$ (2 代, 3 代椭圆桶与不锈钢球形桶特殊尺寸为 $8 + 0.5\text{mm}$) √
- 6 双立柱锁车器电子卡支架截面宽度为 40mm, 前端截面宽度为 34mm √
- 7 双立柱锁车器车卡直径 $34 + 0.1\text{mm}$, 深度 $6.2 \pm 0.2\text{mm}$ √
- 8 双立柱锁车器车卡中心与支架前端距离 55.5mm √
- 9 双立柱锁车器锁舌宽度为 $21 \pm 0.3\text{mm}$, 高度为 $25 \pm 0.3\text{mm}$ √
- 10 锁舌中心与电子锁车器车卡中心一致, 且必须保持在电子卡支架中心 √
- 11 椭圆型, 球形锁车器中心位置到车轮中心位置为 123mm √
- 12 椭圆型, 球形锁车器车卡直径 $28 + 0.1\text{mm}$, 深度 $6.2 \pm 0.2\text{mm}$ √
- 13 椭圆型, 球形锁车器电子卡支架截面宽度为 $34 \pm 0.2\text{mm}$ √
- 14 锁舌前端与电子卡支架前端之间距离 $7 \pm 0.2\text{mm}$ √
- 15 前叉连接电子卡支架焊道边缘到支架弯曲边缘支架距离为 55mm √
- 16 椭圆形, 球形锁车器车卡中心与电子卡支架前端距离为 $50 \pm 0.3\text{mm}$ √
- 17 椭圆形, 球形锁车器电子卡支架前端到弯曲边缘长度为 83mm √
- 18 双锁双控锁车器磁铁端面中心与地面垂直高度为 $635 \pm 2\text{mm}$ √
- 19 双锁双控锁车器地面与泥板面垂直距离不大于 670mm √
- 20 双锁双控锁车器地面与旋入的电子车卡中心距离 $768 \pm 2\text{mm}$ √
- 21 双锁双控锁车器锁车杠直径 $\Phi 16$, 其长度为 200 √
- 22 刹车把手与刹车器在使用过程中不得松动, 且刹车皮与车圈间隙为 1-2mm √
- 23 所有零件是否与配置表一致 √
- 24 车架需有不可磨灭的身份号码 √
- 25 车架颜色, 商标, 以及泥板商标是否与客人要求相符 √
- 26 链条与齿间必须密切配合, 不得有掉链之现象, 且连接处不得有死目之现象 √
- 27 将曲柄垂直地面, 脚踏至水平状态, 车子倾斜至脚踏与地面倾斜角度需大于 25° √
- 28 车手立管必须有最低插入记号, 高度为直径的 2.5 倍以上 √
- 29 坐管必须有最低插入记号, 高度为直径的 2 倍以上 √
- 30 车手横管组装时必须两端对称 √
- 31 车手旋转角度不得小于 60° √
- 32 后反光片需高于后轮 √
- 33 当前轮转至任何位置时, 其任一脚踏轴心至泥板外缘, 转动弧度最短距离为 89mm √
- 34 当前后轮一直线时, 其停车架角度为 $7-11^\circ$ √
- 35 坐垫与坐管之间扭力需达到 18.5N.M 以上 √
- 36 前后轮锁紧扭力需达到 28-32N.M 之间 √
- 37 车架, 前叉烤漆均无碰伤之现象 √
- 38 成车组立试骑时, 观察其零部件有无松动或掉落之情况 √

产品放行受控。



产品和服务的放行过程基本受控。

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 2024年7月3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 2024年7月17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:

查有《不合格控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

1、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。

2、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：无变化
- 2) 组织机构：无变化
- 3) 管理体系无变化：
- 4) 资源配置：无变化
- 5) 产品及其主要过程：无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准：无变化
- 7) 外部环境：无变化
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化
- 9) 联系方式：无变化

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，（天津市多拉达科技有限公司）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

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 郑欢



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。