

项目编号：11432-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：浙江山崎冈田车业有限公司

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）：伍光华

审核组员（签字）：马成双

报告日期：2024年12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：伍光华

组员：马成双



受审核方名称：浙江山崎冈田车业有限公司

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	伍光华	组长	审核员	2023-N1QMS-3219448	
2	马成双	组员	审核员	2023-N1QMS-1294938	22.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邵景跃、易春红，文宝全	向导	受审核方

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☐结合审核☐联合审核☒单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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：电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求GB 24155-2020、电动自行车安全技术规范GB 17761-2018、摩托车和轻便摩托车术语—第1部分：车辆类型GB/T5359.1-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第2部分：车辆性能GB/T5359.2-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第3部分：两轮车和三轮车尺寸GB/T5359.3-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第4部分：两轮车和三轮车质量GB/T5359.4-2008、摩托车和轻便摩托车制动力要求及试验方法GB/T5382-2008、GB42295-2022《电动自行车电气安全要求》第1号修改单，GB42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》第1号修改单，GB43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》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：2024年12月19日 上午至2024年12月20日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月1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）：

电动正三轮摩托车、电动两轮摩托车、电动两轮轻便摩托车、电动自行车的组装（3C证书范围内）

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：浙江省台州市临海市大洋街道麻地头村沈南路 57 号 3 幢（自主申报）

办公地址：浙江省台州市临海市大洋街道麻地头村沈南路 57 号 3 幢（自主申报）

经营地址：浙江省台州市临海市大洋街道麻地头村沈南路 57 号 3 幢（自主申报）

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 2024 年 12 月 18 日上午- 2024 年 12 月 18 日上午日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：内审、管理评审有效性；特种设备和组装过程控制；

企业人数、认证范围、特种设备、内审和管理评审

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（2）项，涉及部门/条款:生产部 8.5.2，8.5.4

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 1 月 20 日提交审核组长。

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 12 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管评的有效性、产品标识与防护；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，



质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，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：

受审核方目前处于成熟阶段，公司内审、管理评审、标识、产品防护对于企业来说至关重要，存在不足，本次审核开具不符合 2 项。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

通过与企业沟通确认本次审核的观察项如下：

- 1、装配现场作业文件一致性不够，体现在作业文件发布单位名称不一致；
- 2、目标指标设定不科学，与实际相差过大；
- 3、内审和管理评审的有效性不足；
- 4、现场巡检增加对关键工序工艺参数要求再确认；
- 5、气动扳手及电动扭紧扳手，提升改进为定扭电动工具；
- 6、现场部分金属结构零部件做好防护；
- 7、流转卡增加各关键零部件信息的控制；
- 8、随时关注整车出厂质量反馈信息，特别是国抽、省抽项目，以及新标准实施落实；
- 9、做好人员能力培训，尤其是质量管理体系及标准的培训；

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2018 年 9 月 14 日体系实施时间：2024 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、3C 认证证书

3) 审核范围内覆盖员工总人数：根据企业实际经确认由 49 人调整到 83 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

白班组装

4) 范围内产品/服务及流程：

组装流程：进料检验--号码打刻--车架部装--制动盘部装--前叉装配-方向把装配--手把后盖装配--车架与



电机组合--电门锁装配--电器件装配--接线装配--电路检查--挡风板等装配--整车塑件装配调试下线--检验--合格证打印--入库--打包。

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

策划了组装工艺流程：

组装流程：进料检验--号码打刻--车架部装--制动盘部装--前叉装配-方向把装配--手把后盖装配--车架与电机组合--电门锁装配--电器件装配--接线装配--电路检查--挡风板等装配--整车塑件装配调试下线--检验--合格证打印--入库--打包。

确定产品和服务的要求：客户要求、电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求 GB 24155-2020、电动自行车安全技术规范 GB 17761-2018、摩托车和轻便摩托车术语—第1部分：车辆类型 GB/T5359.1-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第2部分：车辆性能 GB/T5359.2-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第3部分：两轮车和三轮车尺寸 GB/T5359.3-2008、摩托车和轻便摩托车术语—第4部分：两轮车和三轮车质量 GB/T5359.4-2008、摩托车和轻便摩托车制动力要求及试验方法 GB/T5382-2008、GB42295-2022《电动自行车电气安全要求》第1号修改单，GB42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》第1号修改单，GB43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》等标准、规范的相关内容生产。

制定目标，目标可测量，但设定不科学，与实际相差达大，已于企业进行了沟通。

策划所需资源

1、主要生产设备有：

主要生产设备：悬挂输送机（挂车流水线）、悬挂输送机（送料流水线）、扒胎机、前叉下档压碗机、稳压直流电源、TG 扭力扳手、自动打包捆扎机、液压堆高车、叉车等，满足生产需求；

2、检测设备主要有：废气分析仪、摩托车轴重仪、车速表检验台、扭力扳手、电子天平、电子吊秤、游标卡尺、内径百分表等

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、半成品检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、半成品检验、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, 半成品检验记录, 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。

运行的策划基本符合要求

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

企业质量目标：

1、顾客满意度：≥85 分

2、产品一次检验合格率：≥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，每季度末考核。

一查 2024 年度 3-11 考核情况：已经完成，考核日期：2024. 11. 30，考核人：单伟胜

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：企业目前在职员工 83 人，配备有高级工程师，管理人员素质较高，具有较高的管理经验，职工队伍相对稳定，关键岗位员工均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富，



2、基础设施：生产组装车间、原料仓库、成品库

办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；

主要生产设备：悬挂输送机（挂车流水线）、悬挂输送机（送料流水线）、扒胎机、前叉下档压碗机、稳压直流电源、TG 扭力扳手、自动打包捆扎机、液压堆高车、叉车等；

3、工作环境：

1) 办公环境：自建三层办公楼一座，建筑面积 1600 平米，配备有各部门办公室、会议室、洽谈室等；布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，

2) 车间：组装车间、原料仓库、成品仓库共计 8000 平米等

车间，通风效果良好，各建筑物之间、通道无障碍物，具有安全通道、工艺管道走向及布局合理

3) 仓库：原材料、辅助材料、成品库、固废库分别存放，仓库内通道宽敞，仓库物料分类清晰，摆放有序。

4、检验检测设备：废气分析仪、摩托车轴重仪、车速表检验台、扭力扳手、电子天平、电子吊秤、游标卡尺、内径百分表等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 2008 万元。

能够满足产品生产和服务需要。

编制了《人力资源管理控制程序》，规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。

编制“岗位任职要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

一抽办公室经理岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。提供特殊岗位员工登记表、员工能力考核表。

提供“2024 年度培训计划”共 14 项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。

查内部培训记录，提供《培训记录表》

1、2024. 3. 15 培训题目：ISO 9001：2015 标准培训；培训方式：付老师讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。

2、2024. 3. 20 培训题目：体系文件；培训方式：付老师讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。

抽其他培训项目：体系文件、方针、目标、工艺文件、过程检验等，均进行了考核，符合要求。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 QM/SQ-2024 A0 版，2024 年 3 月 1 日发表实施（含质量方针、目标）

2. 程序文件 QM/QP-2024 A0 版，含 21 个文件，包括标准要求的程序

3. 管理、作业文件汇编，有 84 项，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、办公室管理制度、销售服务规范等。

4. 体系运行所需要的记录

成文信息管理目前基本满足要求。

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

合格供方名称

供应产品名称

浙江九洲新能源科技有限公司

电动机/后轮辋

建大橡胶（中国）有限公司

前轮胎/后轮胎

台州市黄岩聚丰机车有限公司

前照灯/前位灯/前转向灯



台州凯通新能源科技有限公司	主电缆
温岭市精马摩托车配件有限公司	方向把
浙江聚源电子有限公司	充电器
温州庆瓯碟刹有限公司	前制动器

。。。。。

查 2024 年度供方的调查及评价。

针对旭派电源有限公司进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024. 11. 24

针对江苏协昌科技有限公司进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024. 11. 21

公司需求物资的采购信息由采购部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由供销部向合格供方进行产品采购。

抽 2024 年 10 月 5 日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有电池、轮胎、平叉、塑料件等。

抽 2024 年 11 月 13 日采购订单，单位：温岭市精马摩托车配件有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有前制动器、充电器、方向把等。

抽 2024 年 11 月 21 日采购订单，单位：浙江九洲新能源科技有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有电动机/后轮辋等。

抽 2024 年 8 月 21 日采购订单，单位：台州市黄岩聚丰机车有限公司，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有前照灯/前位灯/前转向灯等。

抽产品运输：由经销商负责，公司在仓库交货。

采购控制基本符合要求

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。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售合同台账

——合同签订日期为 2024. 9. 20

供方：浙江山崎冈田车业有限公司

需方：临海市沃好电动车经营部

产品名称：电动两轮摩托车 3 台、电动两轮轻便摩托车 7 台、电动自行车 5 台、充电器 15 个、蓄电池 15 组

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

交货时间：2024. 9. 20

——合同签订日期为 2024. 9. 20

供方：浙江山崎冈田车业有限公司

需方：临海市永柯电动车经营部

产品名称：电动正三轮摩托车 2 台、电动两轮轻便摩托车 5 台、电动两轮摩托车 5 台、电动自行车 5 台、充电器 20 个、蓄电池 20 组

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

交货时间：2024. 9. 20

——合同签订日期为 2024. 9. 20

供方：浙江山崎冈田车业有限公司



需方：临海欧驰电动车商行

产品名称： 电动两轮轻便摩托车 5 台、电动两轮摩托车 7 台、电动自行车 8 台、充电器 20 个、蓄电池 20 组

技术要求：技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产和销售

交货时间：2024. 9. 10

——合同签订日期为 2024. 9. 10

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》

评审日期：评审在合同签订之前进行。符合要求。

评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。

抽查合同评审记录：2024. 9. 18 对临海市沃好电动车经营部合同进行评审，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项，评审人员：销售部、采购部、质量部，批准人：杨啸风

抽查合同评审记录：2024. 9. 7 对临海欧驰电动车商行合同进行评审，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项，评审人员：销售部、采购部、质量部，批准人：杨啸风

公司目前暂无合同更改情况。

查产品交付情况：产品自行运输至客户处，客户签收，公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

交付后活动包括合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流方式为需方上门取货。公司交货地点在仓库

2) 装卸活动：负责人介绍，装卸活动由需方自行负责。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过需方自行运输送货后，由销售部派人对电池充电器进行安装。

查见 2024 年 10 月 7 日至 11 月 21 日非生产现场电池充电器安装控制反馈表，内容有产品型号、整车编码、电池型号、充电器型号、安装是否符合要求、安装人员签字等。

基本符合要求。

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对3个顾客3份合同进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2024年1-11月份顾客满意率达90.46%。

公司制定了《生产和服务提供控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。



- 1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；
- 2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《TDT676（TDT676-1Z）电动自行车装配作业指导书》、《KR800DQT-43 两轮轻便摩托车装配作业指导书》、《KR1200DT-38 两轮摩托车装配作业指导书》、《ZB1500DZH 型电动正三轮摩托车装配作业指导书》等均在生产线边电子显示屏展示，便于查阅对照，利于对工序操作工作核对和工艺参数的落实执行。
3. 现场查看：现场有生产流水线、悬挂输送机（挂车流水线）、车架流水线、螺杆式空压机、冷冻式压缩空气干燥机（冷干机）、扒胎机、多功能一体机、前叉下档压碗机、稳压直流电源、电热恒温干燥箱、TG 扭力扳手、半自动包机机、自动打包捆扎机、电焊机、打包流水线、液压堆高车等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。
4. 现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、内测千分尺、内径百分表、钢卷尺、扭力扳手、万能角度尺、轮胎气压表等。
5. 出示了 2024 年 12 月 19 日生产计划相关物料信息

单据日期	单据编号	商品编号	商品名称	规格	数量	单位
2024/12/19	S-CR241219012	1300109Z000	电机	10 寸 60V 24H1.8A 转速 600±10 110 毂刹光板盖电机 银白 可人标 16 轴扁 12 开档 200mm、插头 5556 端子，衬套 φ 16*2mm 16*7.5mm	100	只
2024/12/19	S-CR241219012	1300110S000	电机	10 寸 48V24H*1.8A 215 110 银色 毂刹电机 可人标 光板盖 气嘴 孔与毂盖同边 轮辋宽度 73mm 扁 槽 12mm 轴 插头 5556 端子 相线 出线 900±50mm 霍尔线出线 1000 ±50mm 转速 450r±15 转 含三 槽螺母 开档 200mm 电摩右出线 毂刹侧配 10.5mm 衬套 飞轮侧配 3.8mm 方垫片 配偏芯飞轮	200	个
2024/12/19	S-CR241219012	1300110K002	电机	10 寸 48V 35H*2.3M 215 碟刹 48 槽 宽槽电机 黑色光板盖 可人标 R-power 轮辋宽度 73mm 扁槽 12mm 轴直径 16 插头 5556 端子 出 线 950mm. 相线 4 平方. 转速 520r 含三槽螺母 开档 172mm 偏芯飞轮 配 NJk 油封	150	只
2024/12/19	S-CR241219012	1300110R001	电机	10 寸 48V 30H*2.3M 215 110 鼓刹 可人标 R-power 48 槽宽槽电机 黑色光板盖 气嘴孔与飞轮同边 轮辋宽度 73mm 扁槽 12mm 轴直径 16 插头 5556 端子 出线 900mm 相线 3.5 平方 转速 480r 含三槽螺母 开档 170mm 配 NJk 油封	200	只
2024/12/19	S-CR241219011	16003008126	仪表	电压适用 48-72V LED DJ7061A-2.8-11 正控线长 330mm 26 对级 1.15/1.1 速比 通用协议 上盖无电压标贴 锂电协议 G9	150	只
2024/12/19	S-CR241219010	53009-VZ01	脚踏		220	片



9			皮			
2024/12/19	S-CR241219009	16003008121	仪表	电压适用 48-72V LED DJ7061A-2.8-11 DJ7061A-2.8-21 正控线长 280mm 26 对级 1.15/1.1 速比 通用协议 蓝牙 上盖无电压 标贴 锂电协议 小龟王 15 代	50	只
2024/12/19	S-CR241219009	25100-TA21-F A	仪表	电压适用 48-72V LED DJ7061A-2.8-11 正控线长 250mm 26 对级 1.15/1.1 速比 含 TCS 显示协 议 SRT5	15	只
2024/12/19	S-CR241219008	15007001121	后减震	B10 银色底座 弹簧黑 ϕ 6.5mm 12 圈 ϕ 23 管 行程 50mm	1300	付
2024/12/19	S-CR241219008	15007001122	后减震	新恒温底座电镀银, 30 管, 弹簧型 号 7.0 黑色, 力值 400, 行程 50mm	600	付
2024/12/19	S-CR241219007	15001400000	小气嘴	8.8 要求 80 度	2000	只
2024/12/19	S-CR241219007	15001400000	小气嘴	8.8 要求 80 度	1400	只
2024/12/19	S-CR241219007	15001401000	大气嘴	15°	2000	个
2024/12/19	S-CR241219007	15001401000	大气嘴	15°	1400	个
2024/12/19	S-CR241219006	14040050001	靠背卡扣	每个靠背配 4 只卡扣	200	套
2024/12/19	S-CR241219006	15027003110	橡胶垫	侧盖橡胶垫圈	600	只
2024/12/19	S-CR241219006	15027010120	扎带	塑料宽扎带	3000	根
2024/12/19	S-CR241219006	15027010A20	布线包	防水布套双扎	1300	只
2024/12/19	S-CR241219006	14020640121	USB 小盖	PP 黑件	700	只
2024/12/19	S-CR241219006	15024003099	电池压条缓冲块	1207000321 橡胶黑色 40*26*7.2	750	个
2024/12/19	S-CR241219006	19315-TA19	双撑缓冲橡皮	圆形 黑色 10*16*23	150	只
2024/12/19	S-CR241219005	14030010108	座垫	博大海龟 一张皮 锁钩 48mm HC-003 配开口销 长 90mm、直径 7mm, 橡胶垫 10mm*2	100	只
2024/12/19	S-CR241219005	14030010121	国标座垫	短座垫 HC-003 锁钩 46mm 302 浅棕 一张皮、防尘条、5mm 橡胶垫 2 个	100	只
2024/12/19	S-CR241219005	14030020121	座垫	长座垫 HC-003 锁钩 42mm 302 浅棕 一张皮、防尘条、5mm 橡胶垫 2 个	100	只



2024/12/19	S-CR241219005	14030020125	座垫	加长座垫 黑色荔枝纹一张皮 锁钩 ZXF-005-40mm 橡胶块 7mm2 只 加防尘条	200	只
2024/12/19	S-CR241219004	12002030536	单撑	Φ22 管 170mm*25mm*90mm M10 螺纹孔 喷塑银白色带塑料胶套	650	只
2024/12/19	S-CR241219004	12002030536	单撑	Φ22 管 170mm*25mm*90mm M10 螺纹孔 喷塑银白色带塑料胶套	600	只
仓管员	商品编号	商品名称	规格	型号	单位	数量
白胚件库管	14010010125	烤漆套件	国标版	锐享	套	60
白胚件库管	14010010125	烤漆套件	国标版	锐享	套	40
白胚件库管	14010010125	烤漆套件	国标版	锐享	套	20
白胚件库管	14010010125	烤漆套件	国标版	锐享	套	55
白胚件库管	14010010125	烤漆套件	国标版	锐享	套	25
电器件库管	16004001126	套锁	巧格三代双锁 锁舌 13-23mm C 款钥匙柄 D 款面盖 6.3 直插 红牛弯钩锁 锁钩中心距 23.5mm 半包焊接铆钉	G9 两锁	套	200
电器件库管	16007001125	五大开关	Z8 大灯开关	大灯开关	只	200
电器件库管	16007002125	五大开关	Z8 左喇叭开关	喇叭开关	只	200
电器件库管	16007004125	五大开关	Z8 转向灯开关	转向开关	只	200
电器件库管	16007001A25	五大开关	Z8 变光开关	变光开关	只	200
电器件库管	16007005125	五大开关	Z8 右启动开关, 右边印“M”, 左边印巡航图标	启动开关	只	200
电器件库管	16013001125	调速把	T919BV-201-2 转把 T919BV 左把套 线长 350mm 插件打胶	T919BV-201-2	付	200
电器件库管	16017000125	电缆线	铅酸版-1 新端口 主回路 线径 3.0 平方 主干长 1810mm 打孔波纹管 无线控制器 有头罩 五大开关 尾灯插头 DJ7061-2.8-21	Z11-1(新端口)	根	200
电器件库	15024000	后制动拉	1950-60mm 螺杆 65mm 平	电摩后刹线	根	200



管	002	索	头封口 黑色头 不锈钢			
电器件库管	16003008 125	仪表	电压适用 48-72V LED DJ7061A-2.8-11 正控线 长 170mm 26 对级 1.15/1.1 速比 通用协议 上盖无电压标贴 锂电协议	Z11 (KR-MZBA93A)	只	200
附件库管	13002003 A25	控制器	48/60/72V 12 管 无线 限流 32A(标签打印 27A) 120 度 P 档 恒速 锂电 协议 倒车 侧撑断电 4 档变速 E-ABS 新端 口	TY12-48V-002(GB12-48ABC -4-32DX)	只	200
附件库管	17008000 128	插页	GB42295 新标准电动自行车	TDT102Z	张	200
附件库管	17007010 044	后广告牌	17.5*9.5 国营品质 始于 1949	电动自行车	张	200
附件库管	15027020 020	轴套	M14	轴套	只	200
附件库管	15027020 030	轴套	M17	轴套	只	200
附件库管	15010002 010	弹簧	3.0*105 银白	双撑弹簧	只	200
附件库管	15010001 020	弹簧	2.5*95 银白	单撑弹簧	只	200
附件库管	17012080 000	铭牌	可人电动科技(浙江)有 限公司 长 80mm*宽 25mm 孔距 70mm ϕ 4mm	可人科技电动自行车	张	200
附件库管	15009002 060	电池连接线	辐照线平接地片注塑带漏 水孔	3 平方 长 180mm 橙色	根	200
黑件库管	14030030 A19	后小坐垫	后小坐垫 Y90 黑色一张 皮	A8 小坐垫固定件	只	200
黑件库管	14020220 120	左平叉护板	珠光银	若川(G6 二代)	只	200
黑件库管	14020230 120	右平叉护板	珠光银	若川(G6 二代)	只	200
黑件库管	14010090 120	后左右面 板小盖	PP 黑件	G5	只	160 0
黑件库管	14020210 120	7220 铅酸 座桶	PP 黑件	若川(Z11)	只	200
黑件库管	14020050 125	置物兜 (无孔)	PP 黑件	Z11	只	200
黑件库管	14020020 125	后罩	PP	Z11	只	200
黑件库管	14020110 125	左护条	PP	Z11	只	200



黑件库管	14020120 125	右护条	PP	Z11	只	200
------	-----------------	-----	----	-----	---	-----

针对此次申请的审核范围：电动正三轮摩托车、电动两轮摩托车、电动两轮轻便摩托车、电动自行车的组装（3C 证书范围内）。审核当日，生产线全天生产组装的车型为电动自行车，未见有其他 3 个车型进行排生产。但在生产现场临时存放区查见有其他 3 个车型的产品实车展示，与负责沟通了解到，企业采用的是以销售订单，推动产品生产任务的下达。在审核前生产过电动正三轮摩托车、电动两轮摩托车、电动两轮轻便摩托车，审核当日没有此 3 个车型订单的安排。同时告知企业在一个审核周期内需有全部车型的生产订单执行记录，后续审核继续关注。

现场观察产品组装工艺流程：

组装流程：进料检验--号码打刻--车架部装--制动盘部装-前叉装配-方向把装配--手把后盖装配--车架与电机组合--电门锁装配--电器件装配--接线装配--电路检查--挡风板等装配--整车塑件装配调试下线--检验--合格证打印--入库--打包。

关键工序：1、号码打刻；2、车架部装；3、前叉部装（一）；4、前叉部装（二）；5、车架与电机组合；6、接线装配（后部）

需要确认的过程：车架与电机的组合。

外包过程：计量仪器设备的检验。

查看当日（12 月 19 日）生产现场：

生产指令单号：S-MFG20241219006，颜色：黑色，主要配置：48V/12AH 铅酸电动自行车的组装：

电动自行车组装流程（生产现场），

工艺流程：进料检验--号码打刻--车架部装--制动盘部装-前叉装配-方向把装配--手把后盖装配--车架与电机组合--电门锁装配--电器件装配--接线装配--电路检查--挡风板等装配--整车塑件装配调试下线--检验--合格证打印--入库--打包。

查见上线打刻 VIN 码记录：355322410209389，关键工序螺栓拧紧记录（白色油漆笔标识）、合格证打印记录、以及成车检验问题统计记录，能够按照流转卡的要求顺序做好每到工序，对于调试下线、检验工序，发现的装配不到位的情况，立即要求生产现场给与整改，对于其他类型如零件缺少给与及时补装，对于功能件不匹配情况如：座垫锁不住情况给与装配调整，功能键失灵的情况如：防盗器不报警/异响，要求维修工人及时维修，以上发现的异常情况，维修调整完成后进行复检再确认，并请生产和检验部门领导签字批准方可放行。整体生产过程有序、稳定未发现异常情况及时停线状态。

成车下线后进行成车的外观防护包装，1、采用塑料薄膜进行外观整体包裹，用透明胶带缠绕固定使塑料薄膜与成车外形贴合，对于成车塑料外观件增加一层防护薄膜，避免磕碰刮花。粘贴上车型信息标签，使用传输带配送到成车库房，进行入库存储摆放（适于国内订单）。

2、采用塑料薄膜进行外观整体包裹，用透明胶带缠绕固定使塑料薄膜与成车外形贴合，对于成车塑料外观件增加一层防护薄膜，避免磕碰刮花。在成车临时打包区域，才角钢外框防护，将车辆固定在角钢框架内，用塑料轧带进行困扎牢靠、避免晃动和磕碰，角钢框架外再使用纸箱包裹角钢框架外层，使用编织带困扎牢固，并粘贴标识，放置在待发货区域（适用于国外出口订单）。

整个组装过程基本受控。

企业制定了《产品标识与可追溯性管理规程》，对产品零部件及产品总成标识进行规定，能够起到追溯管理作用。

现场观察：进场的原材料，按照外观件、机械件、电器件、通用件分区存放，并且做好对应的标识。在库房内能够通过立体库房分类标识，查询到各类零部件的所在的位置。同时能够通过企业内部的 ERP 易车软件管理系统查询到，对应的产品零部件名称、条码标识、数量等相关信息。

在生产现场，产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识进行区分；

每个产品有过程巡检记录、成车检验记录，可追溯到生产日期、操作者、检验员等相关信息；与负责人沟通了解到，每位检验员都有唯一的检验员印章，同时做好检验员印章管理。

查，在成车存放区，查见有状态标识卡，车辆生产日期代码，按照销售订单要求，区分不同的区域，存放



不同的时间的电动自行车，成车标识基本符合标识管理要求规定。但发现 12 月 19 日生产的车辆部分粘贴有 12 月 20 日的标识，现场询问发现，确定为 12 月 19 号的标识不够，代用 20 号的标识做区分，同时做好记录。对于此类情况进行口头建议企业，及时进行标识更换，杜绝再次发生。下次审核继续关注。

查：零部件分装线组装情况，现场分装的零部件完成后均有对应的条码标识，但在零部件分装线塑料件组装工位，发现数十台电瓶连接线未见有产品标识，无法确定电瓶连接线产品信息，与企业沟通后对此数十台未有标识的电瓶连接线开具不符合，企业给与认可。同时要求企业针对此类情况进行排查，做到举一反三杜绝再次发生。

企业策划有《产品交付和防护控制程序》文件编号：QP-15，对产品防护的目的、范围、要求进行规定。查，公司文件，对产品的防护主要为产品零部件在加工、组装、储运和运输交付过程和成车产品（国内、国外订单）的防护。

车间现场观察：

1、库房内零部件采用包装纸箱，泡沫气泡胶垫、专用货架进行防护。

生产线边产品，采用专用盛具或托盘配送到线边各工位处。审核当日在生产现场查见生产线平叉工位，平叉零部件堆放超过数十层未进行有效的防护。不符合组织应在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。故对此项开具不符合。

2、转运：所有物料转运过程中均有防护，公司的物料根据物料的类型、材质、大小、重量采用归类集中摆放，用塑料盛具或专用货架进行转运。分装完成后的塑料件采用物料输送自动线进行转运，机械件、通用件等采用手动叉车进行调转运，配送到生产线，线边工位处，防护基本到位。

2. 包装：纸箱包装、角钢框架固定加纸箱包装、塑料气泡胶垫包装；

3. 运输过程管理：要求转运过程中进行防护，不得淋雨，不得产生激烈碰撞、不得滑落。

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

与负责人沟通确认，技术部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员为冯瑞友，在本岗位从事电动自行车多年，能力满足公司设计和开发的需要。公司自成立以来，专业从事电动正三轮摩托车、电动两轮摩托车、电动两轮轻便摩托车、电动自行车的设计，均依据相关标准和顾客要求进行适用性设计。

企业部分产品从设计到开发端进行设计开发（从造型设计、油泥制造、数据梳理、图模雏形、试装、配置验证、BOM 清单确定及技术标准的下发），另外一部分采用原有的设计公司产品进行基础车型的扩展设计（外观、颜色搭配等），主要以塑料件为基础推导成型产品各零部件开发，借助外协厂家技术力量进行适应性开发。

查公司质量手册 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。体系运行以来，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，所生产的产品暂没有较大的改进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。

产品设计与开发基本符合要求。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了零部件、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

抽查《零部件进货检验记录》文件编号：QR-P-01，



零部件名称：制动拉索：进货数量：100，

序号	检验项目	技术质量要求	检查方法/工具	检验频次	检验数量	检验结果	判定结果
1	外观	拉索表面应光滑平整，不应有划伤、裂纹、锈蚀、飞边和毛刺等缺陷，电镀件、非金属件色泽应均匀。	目测	5%/批	5	符合	合格
2	自由操纵性能	钢丝在管内可自由滑动，不阻滞、卡滞现象。	手试	5%/批	5	符合	合格
3	制动拉索标志	核对厂家、型号	目测	1次/批	1	符合	合格
4	尺寸	1750-60mm	卷尺、游标卡尺	5%/批	5	符合	合格
5	拉脱力	钢丝绳与接头连接应可靠，其拉脱力应不小于 1960N	提供供方报告	1次/年	1	符合	合格

零部件名称：后轮胎，进货数量：100，

序号	检验项目	技术质量要求	检查方法/工具	检验频次	检验数量	检验结果	判定结果
1	认证证书的有效性	证书有效	网上查询确认	1次/批	1	查证书有效	合格
2	轮胎标志	核对厂家、型号	目测	1次/批	1	符合	合格
3	尺寸	外径 398±1mm	卷尺、游标卡尺	5%/批	5	398mm	合格
4	外观	不露线，无气泡、裂纹、缺料、修伤、过硫化、生胶等缺陷	目测	5%/批	5	符合	合格

零部件名称：侧反射器，进货数量：100，

序号	检验项目	技术质量要求	检查方法/工具	检验频次	检验数量	检验结果	判定结果
1	自愿性证书有效楼	自愿性证书有效性、证书号	网上查询确认	1次/批	1	查证书有效	合格
2	侧反射器标志	核对厂家、型号	目测	1次/批	1	符合	合格
3	尺寸	外径 45±1mm，螺丝柱 M6	卷尺、游标卡尺	5%/批	5	398mm	合格
4	外观	表面透明光洁、色泽均匀，无裂纹、凹凸、划痕等明显问题。零部件装配齐全，紧固件可靠不松动。	目测	5%/批	5	符合	合格

.....

其余物料均按规定进行了检验和确认。



过程检验

抽《首/末检验记录》，产品名称：电动自行车，型号：TDT6092.

检验项目	检验内容	检验结果
铭牌	铭牌铆接在车架正前方，内容有以下信息：产品名称、型号、制造商名称或商标、制造年月等 铭牌上标明的内容应当规范、清晰耐久且易于识别。	符合
整车编码	整车编码按照《电动自行车整车编码的编制规则》规定内容进行编制。	符合
	整车编码打刻在车头立管右侧。	符合
	打刻的字体高度应 $\geq 4\text{mm}$, 清晰可见。	7mm
	深度应当不小于 0.2mm。	0.3mm
电动机编码	电动机编码至少应当包括电动机功率和电压的信息，并应当永久性地刻制在电动机外壳上。	符合
产品合格证	产品合格证应当用中文清晰标明产品名称、型号、制造商或商标、生产厂及地址、制造日期、整车编码、电动机编码、驱动方式(电驱动和/或电助动)、最高设计车速、整车质量、电动机功率和额定电压、电池种类等。上述信息还应当具有可识读的二维码等信息码。	符合
车速限值	将试验样车放到检测线上。试验样车从静止开始加速行驶，调速转把应当保持在最大开度，试验样车行驶速度达到最高速度且保持不变，记录车速不超过 25km/h, 则判定车速限值合格	符合
防速度篡改	检查试验样车各部位有无可篡改的限速装置，如：通过接插件插拔、剪断多余线路等方式判定。	符合
	检查试验样车是否存在解除速度限制的按钮等装置，若无则判定合格	符合
	使用螺钉旋具、夹扭钳等工具进行非破坏性操作，检查控制器是否能被拆开：控制器装配结合面及其紧固螺钉是否采用胶固封。	符合
	检查车辆状态，使其处于装配完整的状态。测量时，将装配完整的电动自行车(含蓄电池)静置于称重设备上，测量并记录其整车质量。装配完整的电动自行车的整车质量小于或等于 55kg, 则判定整车质量合格	符合
提示音的车速值	试验样车放置速度试验台，接通电路，调节车速至提示音鸣响，用速度试验台测量当前车速值，车速提示音发出时，车速为 15km/h 以下，则判定合格。	符合
把立管安全线	把立管安全线检查把立管是否有永久性标记或有一个可靠的永久性装置。用游标卡尺测量把立管外径尺寸。用游标卡尺测量插入深度标记至把立管末端尺寸。插入标记或插入深度从把立管末端量起应不小于管径的 2.5 倍则判定合格	符合
短路保护	短路保护电动自行车的充电线路应当装有熔断器或断路器保护装置，电动自行车的电池输出端中应当装有熔断器或断路器保护装置。	符合
制动断电功能	将试验样车放置地面，驱动轮离地，连接直流稳压电源，将直流稳压电源的输出电压调至试验样车的标称电压；打开电动自行车电源锁，接通动力电路，使电动机驱动，然后分别进行前后轮制动。观察 3s 内电流表是否断流(断电)，如果断流(断电)，则判定合格。	符合
过流保护功能	将试验样车放置地面，驱动轮离地，连接直流稳压电源，将直流稳压电源的输出电压调至试验样车的标称电压；打开电动自行车电源锁，接通动力电路，给电动机逐渐加载至控制系统的输入电流值不再上升时，测量结果符合 $23 \pm 1\text{A}$, 则判定合格	符合



使用说明书	说明书内容与申报说明书一致视为合格	
检验结论		合格

抽成品检验记录

产品名称：电动自行车，型号：TDT6092。

项 目	技术要求	检验结果
		TDT6092
铭牌	铭牌铆接在车架左侧，内容有以下信息：产品名称、型号、制造商名称或商标、制造年月等。铭牌上标明的内容应当规范、清晰耐久且易于识别。	符合
整车编码	整车编码按照《电动自行车整车编码的编制规则》规定内容进行编制。	符合
	整车编码打刻在车头立管右侧。	符合
	打刻的字体高度应 $\geq 4\text{mm}$ ，清晰可见。	7mm
	深度应当不小于 0.2mm。	0.3mm
电动机编码	电动机编码至少应当包括电动机功率和电压的信息，并应当永久性地刻制在电动机外壳上。	符合
产品合格证	产品合格证应当用中文清晰标明产品名称、型号、制造商或商标、生产厂及地址、制造日期、整车编码、电动机编码、驱动方式(电驱动和/或电助动)、最高设计车速、整车质量、电动机功率和额定电压、电池种类等。上述信息还应当具有可识读的二维码等信息码。	符合
把立管安全线	把立管安全线检查把立管是否有永久性标记或有一个可靠的永久性装置。用游标卡尺测量把立管外径尺寸。用游标卡尺测量插入深度标记至把立管末端尺寸。插入标记或插入深度从把立管末端量起应不小于管径的 2.5 倍则判定合格。	符合
制动断电功能	将试验样车放置地面，驱动轮离地，连接直流稳压电源，将直流稳压电源的输出电压调至试验样车的标称电压；打开电动自行车电源锁，接通动力电路，使电动机驱动，然后分别进行前后轮制动。观察 3s 内电流表是否断流(断电)，如果断流(断电)，则判定合格。	符合
使用说明书	说明书内容与申报说明书一致视为合格	符合
检验结论		合格

.....

另查产品委外型式检验报告，提供有国家强制性产品认证试验报告检验报告，报告结论均符合要求。产品经检验合格后交于客户验收。

整个过程基本受控。

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（零部件）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- 纠正；
- 隔离、限制、退货或暂停；
- 告知顾客；
- 获得让步接收的授权。

公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。



公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述;
- b) 所采取措施的描述;
- c) 获得让步的描述;
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

抽查《不合格品处置单》

1) 提供有《不合格品处置单》2份

时间：2024年10月20日

型号：KR1200DT-38，操作者：方东，零部件名称：方向柱总成，数量5件。

不合格状态：前减划伤，处置决定：返修。

重新检验结论：合格，检验员：郑智剑

2) 日期：2024.7.20.

时间：2024年10月20日

型号：KR800DQT-43，操作者：方东，零部件名称：装饰板，数量1件。

不合格状态：划伤，处置决定：更换。

重新检验结论：合格，检验员：郑智剑

日期：2024.7.20.

.....

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，

部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

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

编制《内部审核程序》，基本符合标准要求。

经查问：内审员经培训并参加了内部审核。

2024年10月21-22日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《内部审核计划》，批准：杨啸风。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

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。

——内审首末次会议签到（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。

——内审不符合项1项，涉及办公室7.2条款，已经进行了整改，纠正措施有效。

——本次内审编制有《内部审核报告》，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。

——内审员：单伟胜、李海亮

结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。

面谈内审员单伟胜、李海亮，2人对内审的部门审核和不符合项的判定有错误的地方，内审的有效性不足，与企业进行了沟通，需要持续加强内审的有效性。

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审



1、计划：管理评审的时间：2024 年 11 月 2 日

主持人：总经理，参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：邵景跃 批准：杨啸风 日期：2024.10.25

2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出安排。

4、查看管理评审报告，批准：杨啸风 2024.11.2

结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。

持续改进：执行文件和作业指导书有不规范的现象，加强培训，提高管理人员水平。

面谈管代冯小平，针对管理评审输入输出信息不清楚，与其本人进行了交流，希望改善。

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退货处理，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

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

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：企业目前在职员工 83 人，配备有高级工程师，管理人员素质较高，具有较高的管理经验，职工队伍相对稳定，关键岗位员工均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富，

2、基础设施：生产组装车间、原料仓库、成品库

办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；

主要生产设备：悬挂输送机（挂车流水线）、悬挂输送机（送料流水线）、扒胎机、前叉下档压碗机、稳



压直流电源、TG 扭力扳手、自动打包捆扎机、液压堆高车、叉车等；

3、工作环境：

1) 办公环境：自建三层办公楼一座，建筑面积 1600 平米，配备有各部门办公室、会议室、洽谈室等；布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，

2) 车间：组装车间、原料仓库、成品仓库共计 8000 平米等

车间，通风效果良好，各建筑物之间、通道无障碍物，具有安全通道、工艺管道走向及布局合理

3) 仓库：原材料、辅助材料、成品库、固废库分别存放，仓库内通道宽敞，仓库物料分类清晰，摆放有序。

4、检验检测设备：废气分析仪、摩托车轴重仪、车速表检验台、扭力扳手、电子天平、电子吊秤、游标卡尺、内径百分表等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 2008 万元。

特种设备：叉车

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、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。

3) 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。

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由综合办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据质量管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

电动正三轮摩托车、电动两轮摩托车、电动两轮轻便摩托车、电动自行车的组装（3C证书范围内）

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，（浙江山崎冈田车业有限公司）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：伍光华、马成双



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。