管理体系审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：生技部 主管领导：崔相梅 陪同人员：崔相梅 | 判定 |
| 审核员：张鹏（晋级见证） 范雯（被见证） 审核时间：2022年9月25日 |
| 审核条款：5.3，6.2， 7.1.3 ，7.1.4，7.1.5， 8.1 ，8.3 ， 8.5 ， 8.6 ，8.7 ，10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 生技部职责：  a.认真贯彻执行公司的质量方针和质量目标，做好部门的各项工作；  b.负责对生产区域内的基础设施、生产设备的维护和管理；  c.负责对生产过程中的工作环境进行控制和管理和安全管理，为产品生产创造适宜的工作环境；  d.负责对生产提供过程的运行策划并使之在受控条件下进行，参与合同评审，就生产周期和生产能力提供建议；根据销售合同编制月分生产计划，协调生产活动，保均衡生产，按期交付产品；加强生产调度，协调维持良好的生产秩序；  e.负责生产提供过程中人员的组织的管理工作；  f.负责生产提供过程中产品的标识和可追溯性管理工作；  g.负责顾客财产和工序产品的防护和管理；  h.负责生产过程中各种质量记录的管理；  i.参与重大质量事故及不合格品的处理与纠正；  j.公司领导交办的其它任务；  k.负责产品实现的策划与推行工作方法的改善与简化。  e.负责仓库管理。  现场询问生技部经理，了解其职责。 | Y |
| 质量  目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：  部门目标：  生产计划按时完成率100%；  在用设备完好率100%。  品质检验准确率100%  不合格品处置率100%  产品一次交验合格率≥98%  监视和测量资源按时校验率100%  抽2022年第一季度和第二季度质量目标完成情况，均完成。 | Y |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 提供了《生产设备台账》，记录了设备名称、编号、数量等内容。  主要办公设备有台式电脑、打印机等  设备：生产线设备、封箱机、充电电钻、气动螺丝刀等设备及游标卡尺、塞尺等监视测量设备，满足要求。  办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。  维修、保养设备制定了维护保养计划并填写记录。  设备年度保养计划  2022年设备维修保养计划  文件号：QR-7.1.3-02  No. 设备名称 数量 放置地点 保养日期 备注  3月 4月 5月 6月 7月 8月 9月 10月 11月 12月  1 生产线设备 1 车间 √  2 封箱机 1 车间 √  3 充电电钻 1 车间 √  4 气动螺丝刀 1 车间 √  5 剪线钳 1 车间 √  6 陆军一号电磨 1 车间 √  7 002风扳手 1 车间 √      编制:崔相梅 　 日期： 2022-3-1 企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。  2022年8月份设备日常点检表  编号：QR-7.1.3-03  设备名称 规格型号 检查保养项目/内容 日期 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31  周期  生产线设备 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  封箱机 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  充电电钻 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  气动螺丝刀 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  剪线钳 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  陆军一号电磨 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 日 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  002风扳手 1 线路、开关、润滑、清洁、安全、运行状态 √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √ √  抽设备日常保养记录：  设备维护保养记录  编号：QR-7.1.3-04  设备名称 生产线设备 数量 1台  型号（规格） / 使用部门 生技部  检查、维护保养内容：  润滑系统的检查与维护  电器线路的检查与维护  各操作系统  检查、维护结果及修后运行情况：  油路畅通、电器冷敏、各操作系统安全可靠  维修人 崔相梅 审核 崔相梅 日期 2022-3-19    设备名称 封箱机 数量 1台  型号（规格） / 使用部门 生技部  检查、维护保养内容：  润滑系统的检查与维护  电器线路的检查与维护  各操作系统  检查、维护结果及修后运行情况：  油路畅通、电器冷敏、各操作系统安全可靠  维修人 崔相梅 审核 崔相梅 日期 2022-4-16  另抽其他设备维护、检验记录表，均保存完好，符合要求。  公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。  车间由生技部负责管理，定期检查损坏情况，目前基础设施完好。  未提供储气罐用安全阀特种设备检验报告。 | N |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前经营在天天津市武清区王庆坨镇二街村，企业场地为租赁，占地共3000平米左右，其中车间面积2000平米左右，其他为办公及库房  主要工作场所为公司办公场所、生产车间、仓库，现场查看：   1. 办公现场环境整洁，秩序良好。 2. 生产环境无特殊要求。 3. 办公区内有消防器材，有效期内。   工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。 | Y |
| 策划 | 8.1 | 企业根据客户要求对维修进行策划：  1、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  2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到  3、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  4、策划了设备操作规程、客户技术文件、图纸等作业指导文件，及产品检验记录等记录。  5、所需资源：生产线设备、封箱机、充电电钻、气动螺丝刀等设备及游标卡尺、塞尺等监视测量设备，满足生产及质检要求  人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。  6、遵照岗位职责、设备操作规程、客户技术文件、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。  产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求   1. 策划了生产计划通知单、首件检验、成品检验记录等，记录均保期3年。由生技部统一汇总交综合部存储。   8、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。  9、外包过程：无  10、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求  产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。 | Y |
| 设计开发 | 8.3 | 企业生产的产品是按国标生产，工艺成熟稳定，不需要进行设计开发，不承担产品的“设计和开发”过程。根据GB/T19001-2016标准，在企业质量管理体系和质量手册中标准中“8.3”款“设计和开发”不适用。除8.3条款外，标准的其他条款均适用于企业并予以实施。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 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    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、 用专用钳箝紧链条节，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，使变速索成最松驰，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，产品为山地自行车，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  确认类别 □√ 首次确认 □ 再确认  再确认原因  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 2022-3-11  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 2022-3-11  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 2022-3-11  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 2022-3-11  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 2022-3-11  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 2022-3-11  备注：  现场查验：原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；  生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；  成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。  对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。  上述措施实施有效。  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。 | Y |
|  |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | 《质量手册》中说明产品标识包括识别产品的物料号、客户名称等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；  1、产品状态标识应包括以下内容：  a）产品的名称、客户信息、产品型号等；  b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。  2、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。  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。 | Y |
| 产品防护 | 8.5.4 | 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 | N |
| 更改控制 | 8.5.6 | 组织明确组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，  组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。  经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：  生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更、法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。  现场与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况 | Y |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制计量器具台账，记录了设备编号、名称、规格型号等内容。  未提供游标卡尺和储气罐用压力表检定证书。  根据企业目前经营的产品品类的检测和客户要求，现有检测器具基本监事和测量要求。按照监视测量管理要求，公司安排人员进行日常维护保养，定期进行鉴定或校准，确保计量器具的有效使用。  现场使用的监视测量设备由生技部负责保管，检验用的测量设备由质检人员专人负责，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。 | N |
| 放行控制 | 8.6 | 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  抽进货检验记录：  采购检验记录  编号：QR-8.6-01  采购物品 飞轮 数 量 500个 日 期 2022-5-6  规 格 FW-7定位 抽检数量 10个 检验员 崔相梅  检验项目 检验项目 检 验 记 录 备注  尺寸 满足图纸及客户要求规格 达到标准规格值  外观 钢材表面或棱角处存在连续或断续的横向或纵向的开裂 表面平整光洁  数量 与送货单一致 500个  □√ 合格证 □ 生产许可证 □ 检测报告 □√质量保证书 □ 其它  检验结论 合格 合格数 10个 不合格数 0  处理意见：  1.合格数量：7件 □√ 入库 □ 转入下道工序 □ 出厂  2.不合格数量：0件 □ 退货 □ 退换 □ 拒收 □ 返工 □ 报废  □ 让步使用、放行或接收  批准人：崔相梅  备注：  采购检验记录  编号：QR-8.6-01  采购物品 车架 数 量 300台 日 期 2022-5-9  规 格 抽检数量 10台 检验员 崔相梅  检验项目 检验项目 检 验 记 录 备注  尺寸 满足图纸及客户要求规格 达到标准规格值  外观 表面光洁，不应有裂缝、起皮、起泡、真空、夹杂、起刺、压入物、压折合锈蚀； 表面平整光洁  数量 与送货单一致 300台  □√ 合格证 □ 生产许可证 □ 检测报告 □√质量保证书 □ 其它  检验结论 合格 合格数 10台 不合格数 0  处理意见：  1.合格数量：1件 □√ 入库 □ 转入下道工序 □ 出厂  2.不合格数量： 件 □ 退货 □ 退换 □ 拒收 □ 返工 □ 报废  □ 让步使用、放行或接收  批准人：崔相梅  备注：  采购检验记录  编号：QR-8.6-01  采购物品 碟刹 数 量 560套 日 期 2022-5-24  规 格 抽检数量 10套 检验员 崔相梅  检验项目 检验项目 检 验 记 录 备注  尺寸 满足图纸及客户要求规格 达到标准规格值  外观 钢材表面或棱角处存在连续或断续的横向或纵向的开裂 表面平整光洁  数量 与送货单一致 560套  □√ 合格证 □ 生产许可证 □ 检测报告 □√质量保证书 □ 其它  检验结论 合格 合格数 10套 不合格数 0  处理意见：  1.合格数量：4件 □√ 入库 □ 转入下道工序 □ 出厂  2.不合格数量：0件 □ 退货 □ 退换 □ 拒收 □ 返工 □ 报废  □ 让步使用、放行或接收  批准人：崔相梅  备注：    抽装配检验记录：  自行车装配检验记录  产品名称：自行车 客户名称：亿多来电子商务 检验数量：50  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 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、 用专用钳箝紧链条节，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，使变速索成最松驰，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：2022-6-10 检验人员：崔相梅  自行车装配检验记录  产品名称：自行车 客户名称：亿多来电子商务 检验数量：50  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 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、 用专用钳箝紧链条节，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，使变速索成最松驰，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：2022-8-15 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 检验数量：888 检验日期 2022/8/15 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89m √  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 检验数量：60 检验日期 2022/9/3 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89m √  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 √  产品放行受控。 | Y |
| 不合格输出的控制  不合格和纠正措施 | 8.7  10.2 | 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。 | Y |

说明：不符合标注N