



审核员审核记录(远程)

企业名称: 克诺尔商用车系统(重庆)有限公司

审核员: 董辉

审核日期: 2022 年 9 月 22 日-23 日

序号	审核内容及抽样要求	对应的标准条款	审核记录及说明	审核部门	是否列入不符合项
1	有无制定质量目标? 目标是否可以测量? 是否达到质量目标?	5.3 质量目标	查 (IE) 技术和工艺、物流部、采购部、(TCC) 实验室, 依据公司分解的测量管理体系质量目标, 制定了部门分目标实施措施并上报统计数据, 查 2022 年 1-8 月的计量目标完成统计表, 目标已经完成。	(IE)技术和工艺、物流部、采购部、(TCC)实验室	否
2	企业对提供测量设备和辅助材料、消耗性材料和提供服务的外部供方如何识别、选择、评价和监视?	6.4 外部供方	抽查采购部, 建立了公司供方业绩评价机制, 提供了《2022 年供应商评价表》对 53 家供应商进行了业绩综合评价, 内容包括质量保证能力、成本保证能力、交付保障能力、服务保障能力等分别进行评价。 重点查西域智慧供应链(上海)股份公司(主要提供量具、塞规等采购)、霍夫曼工具贸易(上海)有限公司(主要提供工装模具、扭矩扳手等)的供方业绩评价记录, 从对供方业绩、供方产品质量、供方服务质量、供方价格等方面进行评价。评价记录内容完整, 供方管理符合要求。	采购部	无
3	抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态? 是否有计量确认状态标识 使用环境条件是否满足要求? 是否需要修正? 测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。测量设备使用	6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性	查出厂编号为 14040142 的带表游标卡尺, 2022 年 03 月 19 日校准。设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。 查出厂编号为 190064979 的电子天平, 2022 年 05 月 13 日校准; 设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。 查出厂编号为 90-3-42 的精密压力表, 2022 年 01 月 14 日校准。设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。 查出厂编号为 822019A19003 的	(IE)技术和工艺、物流部、(TCC)实验室	否



	环境条件是否满足要求?		TSM-SY-D220 流量计, 2022 年 07 月 08 日校准。设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。 查出厂编号为 T2147 的高低温湿热试验箱, 2022 年 08 月 30 日校准。设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。 设备使用环境条件满足要求。		
4	抽查 (2-3) 台件关键测量过程测量要求识别是否正确? 配备的测量设备是否经过检定/校准和验证, 证方法是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?	7.1. 计量确认	抽查: 数显倾角仪计量确认记录计量导出方法符合要求, 测量设备数显倾角仪经校准并在有效期内。计量验证满足要求。抽查: 电子秤计量确认记录, 计量导出方法符合要求, 测量设备电子秤校准并在有效期内。计量验证满足要求。 已经形成《2022 年测量设备计量确认间隔管理目录》, 对本单位测量设备的计量确认间隔形成规定。该目录已受控。抽查的测量设备的计量确认间隔符合该目录规定。	(IE)技术和工艺、物流部、(TCC)实验室	否
5	企业是否有新增关键测量过程? 抽查 (1-2) 个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认? 企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视?	7.2 测量过程/8.2.4 测量管理体系的监视	已制定《测量过程管理程序》《测量不确定度评定管理程序》《不合格控制程序》对测量过程管理、不确定度评定和不合格测量过程处置形成文件规定。 TCC 和 IE、物流部已识别本部门的测量过程, 形成《测量过程一览表》没有新增关键测量过程。 抽查角度试验测量过程和油脂参数重量测量过程, 使用的数显倾角仪和电子秤均经校准并在有效期内。测量过程均按作业指导书操作并记录测量结果, 记录内容符合要求。 没有出现不合格测量过程。 抽查了已识别的 97701210514 内六角圆柱头螺钉硬度检测等关键测	(IE)技术和工艺、物流部、(TCC)实验室	否



			量过程的控制规范，规定了人员、方法及环境要求。计量要求的导出正确，配备的测量设备，经检定合格，并进行了计量验证，验证方法正确；测量过程经过了测量不确定度评定、测量过程有效性确认，方法正确；按照控制规范中规定的计划频次进行了过程持续监视，监视方法正确。详见 97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测过程《计量要求导出与验证记录表》、《测量过程控制检查表》及附件《测量过程有效性确认记录》、《97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测监视记录》及《97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测控制图》。		
6	是否对关键过程进行了测量不确定度评定？	7.3 测量不确定度	抽查《97701210514 内六角圆柱头螺钉表面硬度检测过程不确定度评定》报告，评审方法正确，结果表示正确，符合要求。	(IE)技术和工艺、物流部、(TCC)实验室	否