**审核员现场审核记录**编号0153-2019-2020

客户名称：台州瑞格机电工业有限公司

审核员： 杨子林 审核日期：2020年10月23日 - 10月24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 | 企业是否编制了测量记录管理程序？核对1-3个记录，信息量？有无编号？依据？设备信息？保存期限等？ | 6.2.3  记录 | 企业编制了Q/RG G07-03-2019《记录控制程序》，质量部为测量管理体系运行记录控制的归口管理部门，各使用部门负责记录的填写和保管。  查：进货检验记录  名称：互锁块，20CrMnTi成份分析检测,样品编号：67053013，检测了C、Si、Mi、P、S等元素的含量；检验日期2020.10.20,检验员为林小红，最终判定为合格。  查：首/末件检验记录单  名称：同步器外环，产品图号：ME532536，加工工序：粗车端面 粗车内锥，检验项目有厚度、内锥、孔深、粗糙度、内锥角度等，分首件检、末件检、自检和专检；检验日期2020.10.7,检验员为江玲琴，检验结论均为合格。  查：零件全尺寸检查记录表  产品名称：互锁块，零件图号：8JS85TE-1703014-1,抽查数5件，检验内容有外观、尺寸、表面粗糙度等70项，检验合格70项，合格率100%，检验日期2020.10.21，检验员：张钱益。  查：第三方检测报告  报告编号No：A2200302280201E；产品名称为：Bolt螺栓，型号：E11420-103；检验单位：华测检测认证集团股份有限公司，检验检测日期2020.9.4,检验检测项目为镀层厚度，检验检测结果均合格。  以上记录都有记录编号、保存部门、保存年限，符合程序文件要求。 | 质量部、制造部 | 否 |
| 2 | 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？  测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。 | 6.2.4标识  6.3.1测量设备6.3.2  环境  7.3.2溯源性 | 企业建立了《测量设备台账》，共931台件测量设备，其中A类26台(件) 、B类653台(件)、C类252台(件)；由深圳天溯计量检测股份有限公司、台州市计量设备技术校准中心、温岭市计量检定所，其中的有关信息和检定证书台账信息基本一致。  查：质量部, 数显布氏硬度计，型号: 210HBS-3000,编号0014,校准日期：2020年6月5日， 建议复校日期有效期：2021年6月4日；  查：质量部, 粗糙度轮廓仪，型号:XCR20，编号：RGYLK01，校准日期：2020年6月5日， 建议复校日期有效期：2021年6月4日；测量设备上有计量确认标识，确认日期2020年6月10日,相关信息与台账一致。  查：质量部，型号:温湿度计,器具编号：11157，证书编号：JZRG2019111057,校准日期：2019年11月22日， 建议复校周期为12个月，相关信息与台账一致。  查：质量部，型号:光谱仪,型号规格：MAXx6F，器具编号：RCYCP01，证书编号：Z20209-F099193,校准日期：2020年6月5日，有效日期至：2021年6月4日，相关信息与台账一致。  查：锻压车间, 外径千分尺，规格: 0～25mm,编号RGD1-196, 证书编号：JZCD2020040551,校准日期：2020年4月17日；相关信息与台账一致。 | 质量部、制造部 | 无 |
| 3 | 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 | 企业编制了Q/RG G07-11-2019《外部供方控制程序》，质量部和采购部配合进行测量设备外购供方的选择、评价等质量控制；质量部负责测量设备委外调整或修理、委外检定或校准等外来服务以及供方的选择评价。  编制了《委外服务机构一览表》、《测量设备外部供方一览表》、《供方调查评价表》、《外服务方评价表》等，共有37家企业列入合格供方。抽查其中提供计量校准报告的台州市计量设备技术校准中心已按程序文件要求进行了评价和管理，其具有CNAS实验室认可证书，注册号：CNAS L12534，在认可的校准和测量范围内开展校准活动，符合要求。 | 采购部  质量部 | 否 |
| 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2个关键测量过程，配备的测量设备经过检定/校准，验证方法正确，并实施计量确认。测量设备满足预期使用要求。  企业目前没有经验证不合格的测量设备。 | 质量部、制造部 | 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？ | 7.2测量过程 | 企业无新增关键测量过程，查已识别的关键测量过程《原材料成分C含量检测过程》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。  详见高度控制有效性确认附件。 | 质量部、制造部 | 否 |
| 6 | 企业是否所有测量设备都经过溯源？是否溯源到SI单位标准？ | 7.3.2溯源性 | 企业无最高标准器，除部分千分尺、卡尺自校外，其它在用的测量设备全部委外检定、校准。检定校准单位为深圳天溯计量检测股份有限公司、台州市计量设备技术校准中心、温岭市计量检定所，量值溯源符合要求。  详见《测量设备溯源抽查表》。 | 质量部 | 否 |
| 7 | 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？ | 8.2.4测量管理体系的监视 | 企业制定了Q/RG G07-16-2019《审核和监视控制程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按照 Q/RG G07-12-2019《测量过程设计和实现控制程序》规定的频次，进行持续监视统计记录。查《原材料成分C含量检测过程》，详见控制图。 | 质量部、制造部 | 否 |
| 8 | 计量单位使用情况？强制检定管理？ | 计量法制要求 | 检查相关部门的质量记录及统计报表，基本能使用法定计量单位。  依据《市场监管总局关于发布实施强制管理的计量器具目录的公告》（2019第48号）的规定，该企业强制检定的测量设备有9只压力表。  抽其中一只压力表：检定证书编号：LX20200090203，检定单位为温岭市计量检定所，检定合格，检定日期：2020年9月4日，有效期至2021年3月3日。 | 质量部、制造部 | 否 |
| 9 | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | GB17167-2006 | 主要耗能为水和电，每个月收到相关机构提供的水表、电表的消耗数值。全年（2019年10月份-2020年9月份）耗电1240万kW·h、耗水22900t，共标准煤1526t，不是重点耗能企业。 | 行政部 | 否 |
| 10 | 安全环保管理情况是否达标？ | 安全  环保管理 | 查企业在用1台桥式起重机检验报告，报告编号2020-QD1-01325，设备内部编号：起19浙J10094(18)，检验日期为2020年4月24日，检验单位为台州市特种设备检测研究所，检验结论：合格。  查企业在用1台叉车，设备编号 ：车11浙J01904(17)；检验编号： 2020- ND0-03546,检验日期为2020年4月21日，检验单位为台州市特种设备检测研究所，检验结论：合格。查特种设备作业人员叉车司机，持证人：林阿方，证件编号：332623196112297658，发证机关为温岭市质量技术监督局，有效期至2020年12月22日。  企业提供了《固定污染源排污登记回执》，登记编号：91331081734506481K001W，登记日期：2020年3月19日，有效期至2025年3月18日。同时提供了台环建（温）（2020）21号《关于年产500万套汽车配件技改项目环境影响报告表的批复》，批复单位台州市生态环境局，批复日期：2020年3月3日。 | 行政部 | 否 |