**审核员现场审核记录**编号0172-2019-2020

企业名称：宁波喜悦智行科技股份有限公司

审核员：林兵 审核日期：2020年10月（26-27）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/XY G07-02-2019《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：HDPE灰板材，外协件检验报告单,记录编号：BG-PZ-02，检测了尺寸、外观、颜色、宽度、重量、比重等项目；检验日期2020.8.2,检验员为胡铅铅，最终判定为合格。  材料类检验查看供应商提供的检验报告； 检查数量和重量；  查：首检验记录单  名称：00621齿轮衬垫，工序名称：吸塑；，检验项目有模具、工艺、材质、尺寸、模温机温度、产品壁厚、零件装配等；检验日期2020.10.9,确认人：毛旭时，审核人：徐，经审核，工艺参数准确。  查：过程检验记录单  名称：吸塑车间，时间：2020.10.12，主要检查工艺、设备参数设置、设备运行情况等； 记录人：毛； 验证结果：合格。  查：成品检查记录表  产品名称：热压托盘，产品编号：SEOWT2009414-415,抽查数3件，检验内容有外观、尺寸、印刷、性能、装配、包装等10个大项，检验合格，合格率100%，检验日期2020.9.19，检验员：成松涛。  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。 | 品质部 | 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 | 抽查现场5台测量设备，都处于有效的校准／检定状态，测量设备有计量确认状态标识，标识清晰，由慈溪市质量技术监督检验检测服务中心、广东中准检测有限公司检定或校准，使用符合要求。  查：生产部（吸塑车间）压力表，编号:JOY-106，检定日期：2020.09.21，有效期：2021.09.20；  查：生产部（热压车间）游标卡尺表，编号：JOY-003，校准日期：2020.01.14， 建议下次校准日期：2020.01.13；  查：品质部电子记重秤，编号：JOY-083，校准日期：2020.10.15，建议下次校准日期：2020.10.14；  查：技术部（试验室）高低温试验箱，编号JOY-052，校准日期：2020.10.15，建议下次校准日期：2021.10.14  查：《测量设备台账》，共118台件测量设备，其中A类16件（压力表），B类53件（日常测量用），C类49项（设备电能表和生产指示用真空表）。A类提供检定证书； B类提供校准证书； 现场测量设备的有关信息和检定证书台账信息一致。符合标准要求。  测量环境无恒温恒实验室要求，基本处于常温下测量。  提供的内部检测记录，所采用的计量结果可追溯到SI单位制。保持测量结果记录。 | 生产部  生产车间  品质部  技术部（试验室） |  |
| 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/XY G07002-10-2019《外部供方控制程序》，计划采购科和品质部和采购部，每年组织对外购测量设备的外部供方和测量设备检定/校准供方进行评价，确定合格供方并建立了合格供方档案。校准单位无增加；AB类测量设备无新增测量设备。 C类设备有增加，主要为电能表，提供商为浙江正泰仪器仪表有限责任公司； | 品质部  采购部 | 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 | 查企业《测量设备清单》和《测量过程及控制一览表》，测量设备无增加，共识别7个关键测量过程，未增加关键测量过程，验证方法正确。一般测量过程未识别。配备的测量设备都经过检定/校准。对校准后的设备进行内部确认，转化为计量确认表，并在适用的计量器具上贴计量确认标签。 | 品质部 | 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为成品的尺寸测量，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。  详见高度控制测量过程有效性确认附件。 | 品质部  生产部  试验室 | 否 |
| 6 | 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/XY G07002-10-2019《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 《审核和监视控制程序》规定的频次，进行持续监视统计记录。查成品的尺寸测量，见控制图。 | 生产部  品质部 | 否 |
| 7 | 强制检定 | 计量法制要求 | 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， 该企业的测量设备中有16只用于安全防护的空压机储气罐压力表，属于强制检定的测量设备，均在有效期内使用，符合要求。 | 品质部 | 否 |
| 8 | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | GB17167-2006 | 企业为慈溪市重点能耗单位，主要耗能电、水，电表由供电公司管理。查：2019年1-12月用水量为7899吨、2019年1-12月用电4303340千瓦时，水电总合约为529.56吨标准煤，符合GB17167-2006的要求。 | 财务部 | 否 |
| 9 | 安全环保控制 |  | 公司通过环境管理体系、职业健康安全管理体系认证； 环境因素、危害因素的检测每年委托第三方进行监测； 特种设备委托第三方监测；  提供环境因素监测报告：  监测单位：浙江中一检测研究院股份有限公司，报告编号：HJ195614; 时间：2019-11-07，对有组织废气、无组织废气、废水、噪声，进行监测； 监测结果在限值范围内；  提供危害因子职业健康检测报告：  监测单位：浙江中一检测研究院股份有限公司，报告编号：JC190486; 时间：2019-11-07，对化学因素、噪声、高温、辐射进行监测，除噪声个别岗位监测不合格，其他项目合格； 噪声控制措施向职工配发耳塞，并要求佩戴。  对厂区内使用的特种设备进行监测，每年委托第三方对特种设备进行检验； 并提供检验报告； 特种设备的报告有8台叉车、3台超重机械（行车）、5台电梯、8台压力容器。检验单位：宁波特种设备检验研究院。 | 人事行政部 | 否 |