**审核员现场审核记录**编号0172-2019-2021

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：2021年10月15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》，品质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1. 名称：塑料粒子，供应商：杭州群诚包装材料有限公司，抽查20包；检测内容：材质证明（检验报告）、颜色、牌号、外观、重量、数量 标识等；使用测量设备：电子秤；判定：合格；检验员：毛玲静；检验日期：2021-5-10；
2. 供应商：宁波艺富进出口有限公司，产品：塑料粒子；数量50包；情况同上。

查：外协件检验记录1. 外加工方：宁波天弘，产品：HDPE35029板材，检测了尺寸、外观、颜色、宽度、重量、比重等项目；检测设备：卷尺、电子秤，检验日期20201.9.8,检验员为胡铅铅，最终判定为合格。
2. 宁波明昌，产品：ABS244B板材，检测项目及设备同上；检验日期：2021.9.7，检验判定合格。

过程检验： 查：首检验记录单1. 产品名称：特斯拉汽车零部件周转箱，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：2021.8.9,确认人：毛旭时，审核人：宋峰，经审核，工艺参数准确。
2. 产品名称：物料托盘，工序名称：注塑；检验项目：工艺参数、材料、尺寸、硬度、注塑机设置压力、温度等；检验日期：2021.7.25,确认人：毛旭时，审核人：宋峰，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：毛玲静； 验证结果：合格。查：成品检查记录表1. 产品名称：塑料盖周转箱,抽查数80件，检验内容有外观、尺寸、形变量、重量、性能、装配、包装等大项，测量过程主要为尺寸测量，要求：长：（600±3）mm，宽：（400±3）mm.高：（280±1）mm，测量5件产品，检验合格，合格率100%，检验日期2021.6.4，检验员：成松涛，用到的检测器具有卷尺。
2. 产品名称：麦格纳动力总成衬垫，抽样数量：20件；检验内容如上；未做性能测试；主要测量数据为尺寸，要求：长：（995±2）mm，宽：（595±2）mm,高：（115±1）mm，各测5次，结果均在要求内，判定结论：合格；检验员：成松涛，批准人：宋峰；

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：1、生产部（生产车间）压力表，编号:JOY-113，检定证书编号：RD06-210909037,检定日期：2021.09.09，有效期：6个月；2、品质部电子天平，编号：JOY-006，证书编号：21EA001030004,校准日期：2021.01.05，有效期12个月；3、品质部，斜面冲击试验机，编号：JOY-065，校准证书编号：20EA009180003,校准日期：2021.10.09，建议下次校准日期：2021.10.08日前；4、品质部，表面电阻测试仪，编号JOY-076，，校准证书编号：21EA000140017校准证书编号：21EA000140017,校准日期：2021.01.05，建议下次校准日期：2022.01.045、生产部，游标卡尺，编号JOY-004，，校准证书编号：21EA000140001,校准日期：2021.01.05，建议下次校准日期：2022.01.04查：《测量设备台账》，共118台件测量设备，其中A类9件（压力表），B类86件（常用测量设备），C类68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。 在用检测设备见计量确认绿色标签。测量环境无恒温恒湿实验室要求，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  | 否 |
| 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》规定品质部和采购部，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。A类测量设备有减少，B类测量设备有新增。 C类设备有增加，主要为车间里内部了核算的电能表、真空表，提供商为浙江正泰仪器仪表有限责任公司； 校准单位增加了深圳中恒检测技术有限公司，提供了该单位的资质、能力评价表等。 | 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《测量设备台账》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。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板材的厚度检测过程，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。详见高度控制测量过程有效性确认附件。 | 品质部生产部 | 否 |
| 6 | 企业如何进行顾客满意调查？ | 8.2.2顾客满意度 | 公司编制了《顾客满意度监视和分析管理程序》，品质部和销售部采取发放《顾客满意度调查表》的方式对内部和外部顾客进行满意度调查，查：2021年品质部对内部顾客进行了满意度调查，发放6份《内部顾客满意度调查表》，目标为95%，实际满意度为96.7%，销售部《外部顾客满意度调查表》32份，目标85%，实际满意度为96%，满足要求。 | 品质部销售部 | 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/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。查板材的厚度检测过程，见控制图。 | 生产部品质部 | 否 |
| 8 | 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9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 |
| 9 | 企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？ | GB17167－2006 | 企业能源主要消耗为：电、水， 2021年（1-9）月份共消耗电9003644千瓦时、用水12494吨,能耗约为1107.62吨标准煤，不是重点用能单位。 | 生产部 | 否 |