



测量管理体系 (GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003) 监督审核报告

认 证 企 业：宿迁市金田塑业有限公司

编 号：0133-2020-2021

审 核 类 型：年度监督审核



编号：0133-2020-2021

监督审核报告

一、基本情况

企业名称	宿迁市金田塑业有限公司	企业联系人	许露
认证证书编号	ISC-2020-0809	证书有效期	2025-10-13 0:00:00
监督审核次数	一	本次监督时间	2021年11月9日
监督审核员	余 慧	注册(确认)编号	2021-M1MMS-1207225
姓名及确认号	苏倩霞	注册(确认)编号	2020-M1MMS-1275159
监督审核涉及 的区域或部门	管理层、技术部、生产部（含车间）、品管部、供应部、销售部、人力资源部、行政部		

二、监督审核内容：

1. 一年内违反法律法规或重大事故的情况：

2020 年 9 月认证审核至今，公司日常运行中生产经营平稳，企业未有违反法律、法规问题和产品质量问题的投诉或重大质量事故发生。企业营业执照等资质未发生变化。公司一年来重点做了以下工作：

1.1 企业建立测量管理体系后，在本监督审核年度内的运行基本正常、适宜，体系运行对实现目标是有效的。对公司产品质量、经济效益及管理水平提升、市场宣传推广、同行竞争都起到了重要作用。审核组在现场审核中，先、后抽样检查了涉及公司测量体系内的管理层、技术部、生产部（含车间）、品管部、供应部、销售部、人力资源部、行政部等部门。重点审核原材料进厂检验，生产工艺过程控制及出厂检验和测量设备量值溯源完成情况等。能按照管理体系文件的要求有效的对进厂原材料、生产过程和出厂检验进行监督管理，对关键过程进行控制。测量设备和测量过程能够持续满足顾客的测量要求。

1.2 公司不断提高自身能力，定期对员工进行体系培训，以确保体系的正常运行。对外部供方进行评价和管理，对顾客满意情况进行调查统计。实现制定的质量目标。

2. 内部审核和管理评审的情况：

2.1 内审情况：公司于 2021 年 10 月 10 日-12 日组织了公司测量管理体系内审，按 GB/T 19022-2003 标准的要素要求，对测量体系职能部门及生产车间进行了全要素的审核。内审是单独进行审核，开出了 1 个不符合项，于 10 月 13 日完成整改。通过内审确定了测量管理系统运转正常，人员、组织机构和体系文件健全，并形成了内审报告。

2.2 管理评审情况：

企业于 2021 年 10 月 15 日进行了测量管理体系管理评审。是单独进行了评审。会议由总经理主持，管理者代表汇报体系运行情况，各职能部门负责人参加。会议对质量目标完成情况、内审、顾客满意度、各部门体系运行及不合格整改情况进行了评审。管理评审每年进行一次。会议肯定了公司测量管理体系基本充分、适宜，体系运行对实现目标指标、方针是有效的，并形成了管理评审报告。对公司测量管理体系目前存在的职工测量管理意识有待提高，监督



检查有效性及加大资金资源投入到质量提升方面的提出了改进规划。

3. 为持续改进而策划的活动的进展:

公司对已识别的测量过程,进行了有效性监视,计量要求的导出、不确定度评定、齐全,完整。

企业对识别的成品薄膜厚度偏差关键测量过程进行了持续的控制,未见新增关键测量过程

a) 计量要求的导出和验证:查 PSS-15 薄膜厚度偏差测量过程,计量要求导出方法正确,验证满足测量过程要求。详见附件《计量要求导出及验证记录表》

b) 测量不确定评定:查 PSS-15 薄膜厚度偏差测量过程,测量不确定度评定正确。详见附件《测量不确定度评定》

c) 有效性确认:查 PSS-15 薄膜厚度偏差测量过程,采用标准膜厚比对进行有效性确认,满足要求。详见附件《测量过程有效性确认》

d) 测量过程的控制:查 PSS-15 薄膜厚度偏差测量过程,编制了控制规范,对测量人员、测量设备、测量环境进行控制,满足要求。

e) 测量过程的监视:查 PSS-15 薄膜厚度偏差测量过程,采用统计技术进行控制和监视测量过程。详见《测量过程监视记录》

f) 测量设备的溯源:公司未建立了最高计量标准,企业测量设备委托东莞市帝恩检测有限公司、宿迁市计量测试所检定/校准。抽查 8 测量设备检定/校准证书,溯源满足要求。详见《测量设备溯源检查表》

4. 能源管理情况:

企业主要能耗以水、电、汽为主,水、电 2020 年度折算总耗能为约 1.66 万吨标准煤,是重点耗能企业,能源设备配备符合要求,详见附件能源计量情况审核表,能源管理符合 GB 17167-2006 标准要求。

5. 对认证审核时提出的不符合项的纠正措施情况有表述:

查:上年度审核中共开具三个不符合项报告:

1. 检查品管部提供的《测量过程及控制一览表》,其中生产车间薄膜生产线的熔融挤出温度控制测量过程未识别,不符合 GB/T19022-2003 标准 7.2.2 条款。

2. 品管部检测室在做熔体流动速试验时所使用 PC2000A 秒表未列入台账管理且未检定/校准,不符合 GB/T19022-2003 标准 6.3.1 条款。

3. 检查生产部车间中控室 1667 双向拉伸在线检测控制软件未识别,无确认记录,不符合 GB/T19022-2003 标准 6.2.2 条款。

企业对不符合组织了纠正,按体系管理要求对相关测量设备进行校准,纳入测量设备台账进入周期管理。提供了校准报告,满足要求。验证不符合项纠正措施有效,整改完成,同意关闭。具体见附件不符合整改资料。

6. 对投诉的处理情况:



企业 2020 年认证审核后至今的审核年度内未有顾客的投诉。企业未有违反法律、法规问题和产品质量问题的投诉或重大质量事故发生。

7. 测量管理体系在实现获证客户目标方面的有效性及持续的运作控制情况:

公司制定了 9 项质量目标, 对目标进行了分解, 查 2021 年 1 月到 9 月质量目标完成情况检查表, 完成情况进行统计, 质量目标管理满足要求。

8. 对企业组织任何变更的审核

企业无变更。

9. 标志的使用和(或)任何其他对认证资格引用的情况:

公司对标志的使用, 符合相关标准和规定。取得的测量管理体系认证证书用于公司形象 and 产品质量提升的宣传, 在市场同行竞争起到了重要作用。

10. 本次监督审核本共出具一般不符合项 1 项, 未发现严重的或系统性的不符合情况。

现场审核发现: 未能提供对检定校准机构服务供方资质和项目评审资料。不符合 GB/T19022-2003 标准 6.4 条款的规定。

三、监督审核结论意见(含需要说明的事项):

通过 2021 年 11 月 9 日, 对宿迁市金田塑业有限公司监督审核, 验证了公司在去年一年内, 测量管理体系运作情况, 公司领导重视体系运行和管理, 体系文件得到有效实施, 企业管理规范, 关键测量过程受控、监视方法正确有效, 重要测量人员能力受控, 测量设备、测量环境、测量软件、测量记录及外部供方管理等各项工作基本完善规范。综上所述, 审核组认为宿迁市金田塑业有限公司测量管理体系, 符合 GB/T 19022-2003 标准要求, 对体系运行具有持续的有效性、符合性予以肯定。建议报请北京国标联合认证有限公司批准通过监督审核。

审核组组长(签字):

日期: 2021.11.09

审核组成员(签字):

日期: 2021.11.09

北京国标联合认证有限公司(盖章)



日期: 2021.11.12