



受理编号: 0222-2020-2021

审核员现场审核记录

企业名称: 广州市保伦电子有限公司 审核员: 邵柏臣 审核日期: 2021年11月19日 8:30~17:30

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.	是否针对客户/产品的要求识别对测量设备和测量过程的计量要求? 检查有关记录。 抽查 1~2 个工艺要求对应的计量要求识别记录, 识别方法是否正确。	4 总要求	已确定测量管理体系的范围和内容。公司已建立了测量设备台帐, 并已识别主要测量过程。已经根据顾客要求导出计量要求, 现场查看品质控制部和生产部的《计量要求台账》。 抽查制程品管部关键测量过程产品失真仪测量过程要求识别情况, 具体见《关键测量过程识别表》。计量要求识别流程符合要求, 抽查生产车间失真仪 (出厂编号: GEP860767), 满足 GB17167-2006 要求。	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入
2.	是否有测量设备管理程序? 有无测量设备台帐? 测量设备是否处于有效的校准状态?	6.3.1 测量设备	公司已形成《测量设备管理程序》。各部门均已制定本部门的《测量设备台帐》。所抽查的测量设备均处于有效的校准状态。 测量设备在受控的条件下使用。查数字万用表 (出厂编号 096867303, 设备经过深圳天溯计量检测股份有限公司校准, 已粘贴标识, 校准日期 2020 年 12 月 24 日, 处于有效校准状态, 已纳入台账管理。 数字示波器 (出厂编号 C171592617), 已由深圳天溯计量检测股份有限公司校准, 合格, 有效期 2020 年 12 月 24 日。	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入



3.	是否有测量环境条件的管理程序？ 是否监视和记录影响测量的环境条件？	6.3.2 环境	公司已形成《测量环境管理程序》抽查生产部（大龙街公司生产地），对 LCD 老化过程需求记录温度。已经配备了对应的温湿度计（编号 Z20211-F130575），现场查温湿度记录表：上午：2021.10.31 温度：24℃ 湿度 70%，下午 24℃，相对湿度 70%，（经深圳天溯计量检测股份有限公司校准）。试验数据已经记录温度值，并按国际进行修正。	生产部（大龙街公司生产地） 制程品管部	不列入
4.	是否制定对外部供方进行选择评价再评价的文件？并按文件进行外部供方管理？ 是否制定《合格外部供方名单》？有无对合格供方进行选择与评价？	6.4 外部供方	中国赛宝实验室、深圳天溯计量检测股份有限公司等机构所为公司的主要外部供方，为公司提供产校准/检定服务及产品检测服务外部供方已纳入供方评价。	生产部（大龙街公司生产地） 制程品管部	不列入
5.	计量确认间隔的确认和改变方法有文件规定？ 计量确认间隔调整是否符合规定程序，是否得到评审？	7.1.2 计量确认间隔	公司已制定《计量确认管理程序》，文件中已明确如何对测量设备分类管理目录及公司各类测量设备的计量确认间隔。 A 类测量设备按检定周期进行计量确认。 公司暂时未对计量确认间隔进行调整。	生产部（大龙街公司生产地） 制程品管部	不列入
6.	是否有需要采取保护措施 的测量设备？如有，是否采取相应措施？措施是否有效？ 计量确认过程程序文件中是否包括封印等保护装置被破坏后和处理方法？	7.1.3 设备调整控制	公司已定《计量标识管理程序》抽查一厂 B 车间耐压测试仪（编号 04439，经 2020 年 12 月 24 日深圳天溯计量检测股份有限公司进行校准（证书编号：Z20203-182003），符合要求。 抽查制成品管部电子计数秤(编号：02003028001),经 2020 年 12 月 23 日深圳天溯计量检测股份有限公司外校，符合要求。	生产部（大龙街公司生产地） 制程品管部	不列入



7.	是否已制定计量确认程序 计量确认记录是否符合要求? 抽查 1~2 台测量设备, 测量设备是否在有效期内, 是否按要求形成计量确认记录。	6.3.1 测量设备 6.2.4 标识 7.1.1 (计量确认) 总则 7.1.4 计量确认过程记录 8.3.3 不合格测量设备	已经制定《计量确认管理程序》。 查失真仪测量确认记录(出厂编号 GEP860767), 由深圳天溯计量检测股份有限公司进行校准, 能提供该测量设备的计量确认记录。确认日期 2021 年 8 月 12 日, 确认人贾红伟, 确认结论: 验证合格, 能提供确认记录。 已建立了公司测量设备台帐, 测量设备进行分类管理, 抽查测量设备计量确认情况, 抽查的测量设备溯源情况具体见《测量设备溯源表》, 设备的校准情况符合要求, 设备信息与台帐一致。 抽查的测量设备已经按照工艺要求识别, 对应计量要求, 已经在测量设备台帐中表明确认结果为验证合格, 对测量设备的计量确认间隔、验证结果进行表述, 符合文件规定要求。	生产部(大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入
----	---	--	--	------------------------	-----



8.	是否有测量过程控制程序? 测量过程是否进行分类管理?有无高度控制测量过程? 测量过程是否在设计的受控条件下实现? 是否由授权人员出具/修改?	7.2 测量过程	已制定《测量过程控制管理程序》; 已对公司测量过程进行分类管理, 公司已确定关键测量过程为产品失真度测量过程, 分别是产品失真仪 测量过程、产品中点电压检测程和五金件结构尺寸测量, 现场查看测量过程的实际操作, 在受控条件下实现。测量过程记录已得到妥善保管。 另查关键测量过程识别, 01) 五金件结构尺寸; (2021.10.22) 02) 产品失真测量过程 (2021.10.18); 3) 产品中点电压检测过程 (2021.10.17) 实际操作, 在受控条件下实现, 测量记录已得妥善保管。 另提查制程品管部《例行检验表》抗电强度: I 类 : 1500V, T=60S 2021.7.3, 符合要求 检验人: 李军	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入
9.	有无测量不确定度评定程序? 是否保存不确定度评定记录? 测量不确定度分析是否在测量设备和测量过程的确认有效前完成?	7.3.1 测量不确定度	公司的3个关键测量过程均已进行不确定度评定与分析, 评价流程符合文件规定。。	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入
10.	是否制定有不合格控制程序? 如有, 是否按规定处理? 查关键测量过程的核查记录/监视记录, 是否出现测量过程不合格。如有, 查有关的处置记录	8.3.1 不合格测量管理体系 8.3.2 不合格测量过程	查阅《计量不合格控制管理程序》。对不合格的处置流程进行规定。 品质控制部的测量过程均在受控条件下进行, 未有证据表明测量过程失控。	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入
11.	有无不合格测量设备? 如有, 是否按规定处理?	8.3.3 不合格测量设备	抽查部门暂无不合格测量设备。	生产部 (大龙街公司生产地) 制程品管部	不列入



12.	抽查公司测量设备的量值溯源情况，是否满足要求？ 是否使用法定计量单位？ 抽查有关的证书情况。 抽查现场记录，是否有非法定单位的使用	7.3.2 溯源性	通过内、外部检定或校准进行量值溯源。 详见《测量设备溯源抽查表》记录，设备溯源符合要求，计量设备已送检，已实施供方评价，符合文件规定。 抽查竖屏的生产过程的生产记录，未发现非法定单位的使用，符合要求，符合文件中的单位书写规范。 抽查竖屏生产过程的生产记录，提供 1) 生产部《QA 成品检验记录》 产品名称：消防广播系统主机；客户型号：VA-6000MA 企业标准：GB/T 14200-93 和 SJ/T10406-93/GB 8898-2011 时间：2021.7.17 检测项目：A 产品常规检验 1. 前板 LOGO 机器边缘面安全隐患检是 2. 后板印刷 3. 电源变压器型号/电压/语种 BU 产品性能检验 1 静态噪声  2) 生产部（大龙街公司生产地）的《竖屏过程检查记录》，记录有产品型号规格 C3(64×64) 时间：2021.11.18 检测项目：外观、电性（视频测试、低灰检测、黑屏检测、自动切换），检验员：刘友爱。未发现非法定单位的使用，符合要求，符合文件中的单位书写规范。	生产部（大龙街公司生产地） 制程品管部	不列入
-----	---	-----------	---	------------------------	-----