



项目编号: 1288-2021

审核员现场审核记录

企业名称: 广东普拉迪科技股份有限公司

审核员: 薛晓

杨冰

审核日期: 2021 年 12 月 7 日至 2021 年 12 月 8 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	了解最高管理者是否清楚企业为什么要建立测量管理? 企业顾客和法律法规的测量要求有哪些? 目前管理还存在哪些问题? 企业有什么打算? 如何保证这些测量结果满足顾客要求?	4.0 总要求	该公司主要从事数控机床的生产和销售, 工业自动化设备及配料、研发、销售等工作。 企业赋予质量中心为测量管理体系的归口管理部门, 已编制《测量管理手册》为确保顾客计量要求得到满足, 规定从产品要求、法规要求、生产经营要求中导出测量过程和测量设备的计量要求, 为企业更好的发展提供有力保障。 质量中心组织各部门根据产品生产经营、质量控制、能源管理、环境监测、职业健康安全防护和经营管理等各项活动对测量过程和测量设备的管理。 企业识别出关键测量过程 1 个, 测量设备 32 台件已纳入测量设备管理。	质量中心 计划物控部	否
2	企业是否识别顾客的测量要求并转化为计量要求。了解并满足顾客的计量要求。是否提供满足顾客要求的证据。企业在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面是否有顾客投诉、纠纷、处理等状况。	5.2 以顾客为关注焦点	企业通过计量满意度测评来证明满足顾客的测量要求。 公司管理者代表负责确定顾客的测量要求并转化为计量要求; 为识别顾客要求, 确保顾客满意, 公司建立了《计量要求管理程序》和《计量满意度测评程序》。 以顾客为关注焦点, 通过对测量过程的控制和监视、验证测量设备的配备符合要求来满足顾客的计量要求, 。 查 1: 2021.9.15 质量中心制定 (2021) 年度计量满意度测评计划, 随机	质量中心 研发中心	否



			抽取 30 家外部客户，针对公司的产品、设备使用、服务及售后等进行综合评价，经调研分析形成《计量满意度测评报告》，安装调试非常满意度 79%，设备使用非常满意度 46%、比较满意度 47%，售后服务非常满意度 73%，总体满意度达标。 查 2：研发中心 RD156《产品开发建议书》，从主要功能、性能、结构、技术参数等客户基本需求出发，进行可行性市场分析，经开发计划、设计开发评审最终形成项目报告。 查企业未收到客户投诉。		
3	企业是否制定质量目标。是否分解到各部门。是否有具体指标，是否可测量？	5.3 质量目标	建立《计量方针和目标管理程序》，根据公司计量目标制定相应的分解目标，实施相应的达标措施，确保公司计量目标的全面实现。 质量中心计量目标已分解为： A 类测量设备计量确认合格率 100%； B 类测量设备计量确认合格率 85%以上； 关键测量过程受控率 100%； 内部顾客满意度 85%以上 查 1：质量中心编号 JR5.3/01 (2021) 年度计量目标完成情况统计表： B 类测量设备计量确认合格率 100%； 关键测量过程未发现失控； 内部顾客满意度调查分数 88.2； 查 2：2021 年 10 月份送检计划完成情况：应送检 5 台件，实际完成 5 台件，已完成计量确认，统计部门：质量中心，统计时间：2021.11.3。	质量中心	否



4	企业是否识别测量相关人员？是否规定测量体系中相关人员职责？人员职能的分配方式 企业是否制定各类计量人员的能力要求相关规定程序文件？并对人员能力进行评价？ 培训实施情况 企业是否有计量人员教育、培训经验和技能档案。 企业有否人力资源管理流程图和实施人力资源改进。	6.1 人力资源	建立《人力资源管理程序》，规定了测量管理体系中所有人员的职责。 查 1：体系文件培训计划执行情况：JR6.1/01（2021）年度计量培训计划 3 项，JR6.1/02 测量管理体系标准文件宣贯计量培训记录：参培人员：质量中心罗家海、计划物控部吴俊峰，研发中心沈成辉；技术支持部刘杜军等 9 人，培训日期：2021.8.16。编制：殷佩佩，审核：何旭婷。 查 2：JR6.1/02 测量体系内审员计量培训记录：参培人员：质量中心殷佩佩等 3 人，培训日期：2021.9.15。 质量中心对培训已完成评价，符合要求。	质量中心	否
5	企业管理性和技术性文件资料有哪些？文件是否定期评审和更新？文件是否现行有效并受控？	6.2.1 程序 6.2.2 软件	建立《文件管理程序》、《测量软件管理程序》，公司测量管理体系文件分为四个层次管理，以确保正确执行以及实施的一致性和测量结果的有效性。 查 1：技术标准受控情况： 国标：GB/T 16855.1-2018 机械安全控制系统安全相关部件 第 1 部分：设计通则，2019.7.1 实施。 企标：Q/PRATIC 001-2019 PTA 系列型材加工中心，2019.6.1 实施。 企标：Q/PRATIC 002-2021 PTB 系列型材复合加工中心，2021.3.15 实施。 执行标准均现行有效，所使用的国标、企标等标准文件未建立受控清单建议改进。 查 2：软件受控情况： 三坐标测量仪（编号 CB202101215）的随机软件未纳入软件受控管理进行确认。	质量中心	不符合 202112 0801
6	企业是否编制了《测量记录管理程序》？核对 1-2 个	6.2.3 记录 6.2.4 标识	建立《记录管理程序》对记录进行管理，以确保记录的标识、贮存、保护、	质量中心	否



	记录信息量：有无编号？依据？设备信息？保存期限？等		检索、保存期限和处置。 建立《计量标识管理程序》，质量中心负责确认标识样板的定制及文件标识的管理。 查 1：JR-6.4/01《服务类合格外部供方名单》：佛山市质量计量监督检测中心、广州计量检测技术研究院 2 家检定/校准机构为合格服务类供方，编制：殷佩佩，审核：罗家海。 查 2：JR6.1/02 计量培训记录，培训主题：测量管理体系文件宣贯，培训对象：各部门，培训时间 2021.8.10，培训讲师：何旭婷，编制：杨红梅。 查 3：三坐标测量机（编号：20819099CA）贴校准合格证，校准日期：2021.8.13，有效期，2022.8.12。与证书信息一致。		
7	企业是否建立测量设备管理程序？企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系？企业对测量设备的维护管理要求？对测量设备的溯源和受控要求？使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？	6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性	建立《测量设备管理程序》确保所有计量要求所需的测量设备满足要求。 质量中心负责建立测量设备台账、设备配备的审核以及测量设备的送检，对台账实施动态管理；计划物控部组织测量设备的采购。 建立《测量环境管理程序》确保测量过程有效运行所需的环境条件形成文件。 查 1：《测量设备台账》共建档 32 台件，台账中明确测量设备的确认间隔 1 年，验证状态合格，管理类别 B 类，使用部门及存放地点等详细信息。 企业未建计量标准，抽查 6 台件均已纳入测量设备管理。 查 2：证书编号 FCC821062582 内测千分尺，校准日期：2021.10.27，有效期：2022.10.26；溯源机构：佛山市质量计量监督检测中心；证书编号 CJC202118984 激光干涉仪，校准日期：2021.11.11，有效期：2022.11.10，溯源机构：广东省计	质量中心 计划物控部 技术支持部	否



			量科学研究院；证书编号：CB202101215 量块，检定日期：2021.4.15，有效期：2022.4.14；溯源机构：广州计量检测技术研究院；3份测量设备证书与台账信息一致，量值溯源至法定计量技术机构，检定/校准符合要求， 详见《测量设备溯源抽查表》。 查 3：JR6.3.2/01《三坐标检测室测量环境监测记录》，要求温度：$(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$，要求湿度：$(25 \sim 75)\% \text{RH}$，抽 2021 年 9 月 15 日 11:30 的记录：温度：20.8°C、湿度 49%RH，符合要求。记录：陈奕龙，审核：罗家海。		
8	企业是否对列入体系管理的测量设备进行检定/校准、调整、修理、验证、封印和标识，保证测量设备满足预期使用要求。 企业是否建立计量确认间隔调整规定的程序文件？每次对不合格测量设备进行维修、调整和修改时是否评审确认间隔？	7.1.1 计量确认总则 7.1.2 计量确认间隔	建立《计量确认程序》，以确保测量设备的计量特性满足测量过程的计量要求。质量中心负责组织相关单位进行计量要求的导出。 程序规定计量确认间隔必须经评审，以确保持续符合规定的计量要求。 企业识别出 1 个关键测量过程。 查：XWD-JR7.2.1/03《测量过程有效性确认表》1 份，测量过程名称：产品尺寸测量，产品标准：图纸$(\pm 0.03\text{mm})$，测量设备：内测千分尺（120376208#），测量过程监视方法：每月用标准样品做重复测试，结论：合格。确认：殷佩佩，确认日期：2021.11.30，批准：何旭婷，批准日期：2021.12.1。	质量中心 计划物控部	否
9	计量确认程序文件是否包括已确认的测量设备当封印或保护装置被发现损坏、破损、转移或丢失时所采取的措施？计量信息是否完整？记录的标识、储存、保护、	7.1.3 设备调整控制 7.1.4 计量确认过程记录	为确保经确认的测量设备，对影响其性能的调整装置进行封印或采取其他保护措施，以防止未经授权的改变。封印或保护装置的设计和应实施应保证一旦改变将会被发现。 质量中心对测量设备的封印状况进行监督并保持记录。 查：编号 JR7.2.1/02《测量过程核	质量中心 计划物控部	否



	检索和处置		查记录》测量过程名称：产品厚度测量， 测量参数：产品厚度，核查标准：标准样品 10mm，核查周期：1 月/次。制表： 殷佩佩，审核：何旭婷，核查日期： 2021.11.16。 核查记录信息完整，填写规范，符合要求。		
10	企业是否编制《测量过程设计和实现控制程序》是否识别顾客、组织和法律法规的要求确定计量要求？对测量过程是否识别过程要素和控制限？ 测量过程是否分类管理？	7.2 测量过程	建立《测量过程控制程序》，通过对每一个测量过程的控制，识别不符合时所引起的风险。质量中心负责所有测量过程的监视，关键测量过程的策划和设计。 查：PZ-002《来料检验流程》，检验流程按送货清单核对品名/规格/数量，依据检验规范进行来料全检或抽样，并做好记录。编制：罗家海，批准：李爱军，执行日期：2018.1.1。 来料检验具体流程：采购订单-收货-检验-品质判定（包括：合格品：贴合格标识放置合格区域；如出现不合格品专区域放置-退货）通过控制来料的作业流程保证产品质量。	质量中心 计划物控部	否
11	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	建立《测量不确定度评定程序》规定确保所有测量结果都能溯源到 SI 单位标准，测量结果的溯源记录按要求予以保存。 企业未建计量标准，质量中心负责测量设备的送检。 查 1：JR6.4-02《服务类外部供方评价表》：校准服务方：佛山市质量计量监督检测中心，资质证书：（粤）法计（2019）01006，有效期 2022.12.21，认可证书：CNAS L0799，有效期：2024.4.27。 校准服务方：广州计量检测技术研究院，认可证书：CNAS L1071 有效期：2022.9.13。 评价结论：同意作为服务类合格外部	技术支持部 质量中心	不列入 建议项： 校准机构较多，建议增加是及时纳入外部供方，并实行动态管理



			供方。评价人：段佩佩，审核：罗家海，评价日期：2021.7.26. 查 2：三坐标测量机（编号：20819099CA）检测报告： 检测标准：JJF1064-2010、GB/T 16857.2-2006、GB/T 16857.5-2004； 机器尺寸：15.30.10 检具信息：3 等量块，测量范围：（30～1000）mm，标准球直径：15.0839mm； 检测日期 2021.8.13， 检测结论：合格。 建议：校准机构较多，建议增加是及时纳入外部供方，并实行动态管理		
12	顾客的计量要求是否满足顾客要求？ 企业如何收集顾客要求？企业每年进行几次测量体系内审？单独审还是结合审核？	8.2 审核和监视	建立《内部审核管理程序》、《测量管理体系监视程序》、《计量满意度测评程序》，质量中心组织各部门组织体系监视，编制体系监视报告。 质量中心负责组织相关部门开展计量满意度测评，并保持测评记录，收集、汇总分析，形成计量满意度测评报告。 查 1：2021 年 11 月 5 日组织内部审核，审核组长：何旭婷，组员：杨红梅、殷佩佩，内部审核分 2 个组，对公司各有关部门进行相关要素的审核。本次内审未开具不符合项。质量中心形成了 XWD-JR8.2.3/05（2021）年度内部审核报告。结论：公司建立的测量管理体系运行有效。 查 2：编号：JR8.2.2/02《计量满意度测评报告》，内部调查部门 8 个，本期得分 88.2。 查 3：外部客户调查表：客户单位：青岛威奥，被访人：曹校生，客户单位：辉泰辉，被访人：程金满，客户意见：交货要及时、价格高等，对服务、现场装机、设备使用、客户培训、售后维修等均为满	质量中心 计划物控部	否