



受理编号: 0215-2019-2021

审核员现场审核记录

企业名称: 广东金联宇电缆实业有限公司

审核员: 邵相臣

审核日期: 2021 年 12 月 11 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.	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, 现场查看生产部的《计量要求台账》。 生产部已识别了计量要求, 有计量要求导出表, 计量要求识别符合要求, 识别方法基本正确。 抽查生产车间原料验收用电子地上衡, III 级, 满足要求。	管理层、生产部	不列入



2.	是否确定顾客的测量要求并转化为计量要求? 测量管理体系是否满足顾客的计量要求? 如何证明符合顾客规定的要求?	5.2 以顾客为关注焦点	已确定顾客的测量要求并转化为计量要求。 测量管理体系基本满足顾客的计量要求。已经实施内部外部顾客满意度调查评价。体系建立至今无针对测量数据的投诉与反馈，已证明能满足顾客规定的要求。 已按文件规定将产品要求、工艺要求和法规及其它要求转化为计量要求，由质检部组织相关部门进行识别。	管理层/ 管理者 代表 质检部 生产部	不列入
3.	是否制定公司质量目标并定期进行统计分析? 目标是否实现?	5.3 质量目标	公司已制定 5 项质量目标， 1. 测量设备计量确认标识差错数量≤ 2; 2、A、B 类测量设备送检及时率 100%; 3、因产品测量不准确造成投诉次数≤ 2 次; 4、因测量不正确造成产品质量不合格≤ 2 次/年; 5、计量人员年度专业培训合格率 100% 查生产部计量目标与完成情况统计表，2021 年 1-11 月质量标统计完成情况，质量目标 “1. 测量设备计量确认标识差错数≤ 2 次; 2、A\B 类测量设备送检及时率 100%，3、因产品测量不准确造成投诉次数≤ 2 次; 4、因测量不正确造成产品质量不合格≤ 2 次/年。经统计，目标已实现。提供了 2021 年第 3 季度的统计记录，目标已实现。	管理层/ 管理者 代表 生产部	不列入



4.	是否制定管理评审文件？ 是否按要求进行管理评审？ 管理评审输入与输出是否满足要求？ 评审中是否有提出对体系改进的建议和意见？ 查管理评审记录（包括汇报材料、管理评审报告等）。	5.4 管理评审	已于 2021 年 11 月 18 日进行了管理评审，管理评审由公司总经理主持，各部门负责人参加。 管理评审输入资料：计量目标实现情况；计量顾客满意度测评结果；测量管理体系监视情况；内部审核；纠正和预防措施实施情况；各部门建议等。 能提供评审计划、资料及报告。	管理层/管理者代表	不列入
5.	是否确定人员能力要求？ 如何开展培训？（计划、培训记录、培训效果评价）	6.1.2 能力和培训	公司已确定各岗位人员能力要求，现场查看 2021 年度培训计划表，查 2021 年 07 月 15 日进行产品标准讲解及如何把标准要求转化为工艺要求的学习培训，参加人员有 5 人包括质检部主要员工，培训时间 2 小时，有培训签到表及培训效果评价表。	人力资源部	不列入
6.	检查是否能提供测量管理体系文件有效版本？ 文件修订是否受控？检查有关记录	6.2.1 程序	测量体系现行有效版本 A/0 版，从 2019 年 6 月 1 日开始正式实施。 现场查看工艺文件，已加盖受控章，文件受控。	生产部	不列入
7.	软件及其任何修改在启用前是否进行测试和（或）确认？是否经批准和存档？ 查测量软件清单及软件确认记录。	6.2.2 软件	生产部测量设备暂未有软件。	生产部	不列入



8.	是否有记录清单？ 有无记录控制程序？ 记录有无标识？使用的测量记录是否符合记录要求？记录有无标识(编号)，保管是否良好？	6.2.3 记录	公司已就测量记录的管理形成《记录控制程序》。 查《绕线工艺记录表》日期：2021.12.6 产品型号：B2V50 生产批号：211130C02 记录有：绞合结构尺寸:19/1.75mm、单线:8.7mm、单线实测直径:1.75mm、节距 200mm、外径 8.7mm、数量 4650m，操作员：刘会，未发现非法定单位的使用，符合要求，文件中的单位书写规范。记录填写正确，有标识，已妥善保管。	生产部	不列入
9.	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》。生产部均已制定本部门的《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。查线缆计米器（出厂编号 001，设备经过佛山市质量计量监测中心校准，已粘贴标识，校准日期 2021 年 01 月 04 日，处于有效校准状态，已纳入台账管理。 游标卡尺（出厂编号 K20J083217，已由佛山市质量计量监督检测中心检定，合格，有效期 2022 年 01 月 07 日。	生产部	不列入
10.	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	本部门无测量环境要求。 该条款暂不适用。	生产部	不列入



11.	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》。 查电子数显千分尺(出厂编号 0802，由佛山市质量计量监督中心检定，能提供该测量设备的计量确认记录。确认日期 2021 年 1 月 7 日，确认人：王乐，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	不列入
12.	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。 公司暂时对计量确认间隔没有进行调整。	生产部	不列入



13.	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	本部门暂无需要采取封印等保护措 施的测量设备。 该条款暂不适用。	生产部	不列入
14.	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《测量过程控制程序》对测 量过程管理流程进行规定。测量过 程已进行分类管理。生产部暂无高 度控制测量过程。 现场查看成缆外径测量过程的实际 操作,在受控条件下实现。测量过 程记录已得到妥善保管。	生产部	不列入
15.	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	公司的关键测量过程均已进行不确 定度评定与分析。 生产部暂未开展测量不确定度评 定。	生产部	不列入



16.	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《测量设图示溯源抽查表》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。 抽查电缆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。 抽查线材生产过程的生产记录，提供有《成缆检验记录》，记录有：2021.12.10，型号规格：2B-YJV 4*2.5 生产批号：211203C106，成缆节径比(倍)：43、成缆外径 10.5mm、绕包材料/mm 玻璃带 2*30、成缆质量：完整、生产数量：3300m，检验员：尹花军。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	不列入
17.	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。 生产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	不列入
18.	计量单位使用情况？检查强制检定计划，并抽样检查计划实施的情况。	计量法制要求	抽查生产部生产记录、产品标准、首检记录、巡检记录等，没有发现非法定单位的使用。 公司的计米器已经过外部校准，符合要求。	生产部	不列入