



审核员现场审核记录

企业名称: 广东图特家居科技股份有限公司 审核员:  审核日期: 2022 年 5 月 19 日-20 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? 是否考虑到不符合计量要求时可能会带来的风险? 检查有关记录。 抽查 1~2 个测量过程对应的 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。确定了公司的测量设备台帐, 并已识别公司的测量过程。公司已制定《测量管理手册》, 对计量要求的识别方法进行规定 制造中心已经分别根据产品的设计和銷售过程中涉及的计量要求。已考虑由于不符合计量要求而带来的风险和后果。 抽查制造中心 IQC 尺寸检验过程计量要求识别情况, 已经识别对应的测量设备, 包括游标卡尺。 计量要求识别方法正确。	制造中心	不列入
2.	是否确定计量职能? 查计量职能分配情况, 计量职能是否涵盖了技术职能和行政职能?	5.1 计量职能	公司在《测量管理手册》中对各部门的职责进行规定, 绘制了组织架构图。各部门职能已经在手册的《部门职能分配表》中规定。 制造中心负责产品生产, 供应链管理部负责有关测量设备采购。研发中心负责产品的设计 各部门的职责分配明确, 已在测量管理手册中形成文件规定	制造中心 研发中心 供应链管理 部	不列入



3.	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。 各部门按文件规定从工艺要求转化为计量要求,已经配备对应的测量设备,并通过测量设备的计量确认和测量过程有效性验证证实符合要求。 研发中心负责新产品的研发和试制工作。 抽查《新产品项目建议书》项目名称:经济款滑入式两段力普通铰链,已根据销售要求形成《设计开发任务书》,最终输出对应的工艺图纸,基本符合要求	管理层 研发中心	不列入
4.	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?如有,查测量软件清单及确认记录。	6.2.2 软件	公司已经《测量软件管理程序》对测量软件的管理进行规定,并经识别和受控,公司暂无测量软件	制造中心	不列入
5.	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?根据环境条件所进行的修正是否予以记录并用于测量过程?	6.3.2 环境	公司已形成《测量环境管理程序》。 暂无特殊环境要求	制造中心	不列入
6.	是否已就外部供方的选择、评价形成文件规定?是否已建立合格供方名单?是否有评价准则并实施评价?检查有关记录。抽查一份近期的测量设备采购记录。	6.4 外部供方	公司已制定文件《计量外部供方管理程序》,对外部供方管理形成规定。 服务类外部供方由品管部负责。 供应链管理部已经建立外部供方名单,收集资格,并开展评价。 2022 年暂无新购测量设备	供应链管理 部	不列入



7.	有无测量设备台账? 测量设备是否在受控的或已知满足需要的环境中使用? 用于监视和记录影响量的测量设备是否包括在测量管理体系内? 现场抽查 1~2 测量设备, 核对有关信息是否一致。 测量设备是否在有效期内, 查检定/校准记录。是否按要求形成计量确认记录。计量确认间隔是否已经形成规定, 测量设备的确认间隔是否和文件规定一致	6.3.1 测量设备 6.2.4 标识 7.1.1(计量确认) 总则 7.1.2 计量确认间隔 7.1.4 计量确认过程记录 8.3.3 不合格测量设备	公司已形成《测量设备管理程序》《计量确认过程管理程序》、《计量不合格控制程序》 对测量设备的管理、计量确认及不合格形成规定。公司已由品管部已建立了公司测量设备台账, 已进行分类管理。 抽查的测量设备溯源情况具体见《测量设备溯源抽查表》, 设备的校准情况符合要求, 信息与台账一致。抽查设备已经按文件规定, 按测量设备种类粘贴绿色合格标识作为计量确认合格标识。抽查的测量设备已经识别对应计量要求, 通过测量设备台账中确认作为计量确认记录。 查制造中心《设备一览表》中, 带表卡尺编号: TT-QT-242, 对应两个证书编号。经查阅证书, 编号 HK09180628758 对应的游标卡尺出厂编号为 JV105384, 证书编号 HK09180628758 对应 游标卡尺出厂编号 JV106303。设备台账与实物不一致。 需加强现场仪器管理 暂无计量确认间隔的调整	制造中心	不符合项 2022052003 建议项
8.	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?	7.1.3 设备调整控制	抽查部门测量设备无封印控制要求	制造中心	不列入



9.	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？ 测量过程设计是否进行了有效性确认？ 测量过程的策划是否符合要求？测量过程是否在设计的受控条件下实现？抽查有关不确定度评定记录是否符合要求。 查过程监视记录是否出现测量过程不合格，如有检查处理记录	7.2 测量过程 7.3.1 测量不确定度 8.3.2 不合格测量过程 6.2.3 记录	已在《测量管理手册》对测量过程管理、不确定度评定和不合格测量过程处置形成文件规定。形成程序文件《测量过程管理程序》《测量不确定度评定程序》 制造中心暂无关键测量过程。 抽查 IQC 来料尺寸测量原始记录，已经按照文件规定形成记录，符合要求。 暂未发现不合格测量过程。	制造中心 研发中心	不列入
10.	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	测量设备的溯源抽查情况见《测量设备台账》，设备的溯源情况符合要求。计量设备外送计量校准/检定机构深圳华科等机构，已对供方资格和服务范围进行选择 and 评价，符合规定。 制造中心抽查 IQC 来料尺寸测量原始记录没有发现非法定单位的使用	制造中心	不列入
11.	有无纠正/预防措施程序？ 如何采取纠正/预防措施？ 如有，检查有关的纠正/预防措施的有关记录	8.4.2 纠正措施 8.4.3 预防措施	公司关于纠正/预防措施控制形成《纠正与预防措施控制程序》。 暂无纠正措施和预防措施。	管理着代表 制造中心	不列入
12.	计量单位使用情况？强制检定管理情况？是否属于定量包装？	计量法制要求	抽查制造中心 IQC 来料尺寸测量原始记录 and 研发中心经济款滑入式两段力普通铰链输出设计图纸，没有非法定单位使用。 暂无强制检定计量器具。	制造中心 研发中心	不列入