



审核员现场审核记录

企业名称：东莞市海诚仪器设备有限公司 审核员：张桂芹 审核日期：2022年6月25日下午-26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 | 已制定《测量管理体系质量手册》，在测量过程和测量设备的要求方面，规定了公司测量管理体系的范围、结构及各过程间相互作用。 生产部已经识别产品生产过程中安装及生产过程中所需的钢直尺。基本符合要求 | 生产部 | 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《测量管理体系质量手册》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《测量管理体系职能分配表》中规定。 生产部职责：组织确认生产过程控制的工艺文件、工艺卡片、操作规程和作业指导书、协助生产过程控制控制的测量要求进行识别。协助对测量设备计量确认和测量过程控制监视。 销售部职责：负责市场调查、收集顾客意见，建立顾客档案，及时为顾客来函、来电、来访提供服务报告，做好测量信息收集工作。负责与顾客沟通，为评价体系业绩提供依据。负责外部客户满意度调查工作。负责处理售后服务工作。 各部门的职责分配明确，已在《测量管理体系质量手册》中形成文件规定。 | 生产部 销售部 | 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 | 企业已制定《顾客满意管理程序》并形成 记录《顾客满意度调查表》，销售部每年 进行至少一次问卷调查。 已确定顾客测量要求转化为计量要求。测 量管理体系基本满足顾客的计量要求。 销售部做好外部顾客满意度的测量监视， 为评价体系业绩提供依据。 生产部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。 | 生产部 销售部 | 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《软件管理程序》对测量软件的 管理进行规定，对测量软件管理过程要求 有明确规定。对软件的保护和监督、软件 的存储都形成明确规定。 公司暂无测量软件。 | 生产部 | 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《环境管理程序》对环境条件 的要求作出了相应的规定。 暂无特殊环境要求。 | 生产部 | 不列入 |



| | | | | | |
|----|--|---|---|-----|--------------------|
| 6. | 有无测量设备台帐？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 | 公司建立了《测量设备台账》，已形成《测量设备管理程序》《计量确认管理程序》、《计量确认间隔管理程序》《标识管理程序》《不合格控制程序》对测量设备的管理、计量确认、计量确认间隔进行了明确管理，对不合格测量设备形成规定，并有相应的记录表格。 查《测量设备台账》中，精密型标准测力仪（出厂编号：YL55720）填写最大允许误差为±0.5，与该设备的校准证书（编号：HA2A4G01209084）中的允许误差为±0.5%不一致。不符合 6.3.1 要求 《测量设备台账》中，测量设备的校准情况符合要求，信息与台账一致，所有测量设备送外检机构：广东精衡检测科技有限公司，测量设备均在有效期内使用，已按要求形成计量确认记录，测量设备的确认间隔和文件规定一致。 暂无不合格测量设备。 | 生产部 | 不符合项 2022062601 |
| 7. | 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。 | 生产部 | 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《测量管理体系质量手册》中对测量过程的实现、测量过程的记录、测量不确定度和溯源性、不合格控制等形成相对应的程序文件：《测量过程设计和实现管理程序》《测量不确定度管理程序》《溯源性管理程序》《不合格控制程序》《记录管理程序》并由程序文件形成相应文件记录。建立了《测量设备台帐》，并识别了公司的测量过程，对计量要求的识别方法进行了规定，已经识别产品生产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：生产部 测量过程有效性确认记录 测量过程编号：2022-03 测量过程名称：拉力试验机试样厚度测量过程。 测量过程规范编号：HCYQCL-GF-01 的计量要求识别情况，已经识别对应的测量仪器并配备对应的游标卡尺，该游标卡尺出厂编号 DL028140B 送外检广东精衡检测科技有限公司 校准证书编:HA2A4GD01209081 仪器使用在有效期内，仪器校准结果符合使用要求， 计量要求识别方法正确。 | 生产部 | 不列入 |
|----|---|---|--|-----|-----|



| | | | | | |
|-----|--|--------------------------|--|------------|-----|
| 9. | 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 | 公司制定《溯源性管理程序》中规定所有测量结果都能溯源到 SI 单位标准，以实现量值的统一。测量设备的溯源抽查情况见《测量设备溯源抽查表》，设备的溯源情况符合要求。 抽查：证书编号：HA2A4GD01209082 仪器名称：钢直尺 规格/型号：0-500mm 出厂编号：DL028146B 该仪器送广东精衡检测科技有限公司外检。校准证书在有效期内，量值溯源使用法定计量单位，测量结果符合使用要求。 | 生产部 | 不列入 |
| 10. | 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《改进控制管理程序》。 暂无纠正措施和预防措施。 | 生产部 销售部 | 不列入 |
| 11. | 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：《测量设备台账》，对表格内测量设备规格型号/最大允许误差/不确定度的法定计量单位进行核查，没有发现非法定计量单位使用情况。 | 生产部 | 不列入 |