



审核员现场审核记录

企业名称: 广东联合富士电梯有限公司 审核员: 审核日期: 2022 年 7 月 25-26 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。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》(UNIFUJI-MM A/0), 对计量要求的识别方法进行规定。 各部门已经分别根据顾客要求和产品要求及相关法律法规要求导出计量要求。已考虑由于不符合计量要求而带来的风险和后果。 生产部依照 GB/T10058-2009<<电梯技术条件>>进行计量要求识别。 生产部抽查关键测量过程限速器额定速度测试和电梯运行噪音测试的计量要求识别, 见《计量要求台账》, 计量要求识别满足要求。 计量要求台账中研发中心的噪声计准确度等级登记为允差 $\pm 0.03\text{dB}$ 。该设备铭牌上标注测量精确度为 $\pm 1.5\text{dB}$ 。不符合实际使用要求及设备情况。	生产部 研发中心	不符合项 2022072601



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。 将客户要求转化为设计方案，由设计方案转化为生产指令单开展生产。查阅编号为 UFJ-F-J-02B-(C-08) 的设计方案，型号为 UFJ-F-J(MRL)3000/1。设计方案中含各个部件的尺寸等计量要求，对应查阅生产号为 225411，225412 的《生产指令单》，该项目梯型号为 UFJ-F(MRL)3000/1，依据客户要求由研发中心转化成相应的生产过程图纸及要求。指令单中有不同的规格、性能等要求，转化为各个工序的生产及检测要求。	研发中心	不列入
----	---	--------------	--	------	-----



3.	有无测量设备台帐? 是否包括标准物质?测量设备是否处于有效的校准状态? 测量设备是否在受控的或已知满足需要的环境中使用? 现场抽查 1~2 测量设备, 核对信息是否一致。 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。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 7.1 计量确认 8.3.3 不合格测量设备	已在《测量管理手册》(UNIFUJI-MM A/0) 对测量设备管理及环境形成文件规定。形成程序文件《测量设备管理程序》(UNIFUJI-MP6.3.1 A/0) 及《测量环境管理程序》(UNIFUJI-MP6.3.2 A/0)。 抽查生产部现场测量设备及测量设备台账, 均处于有效的校准状态, 对照计量要求并形成《计量确认记录》, 符合要求, 详见测量设备溯源抽查表。抽查的设备信息与台账一致。 已在《测量管理手册》(UNIFUJI-MM A/0) 中对计量确认作出了规定, 形成程序文件《计量确认控制程序》(UNIFUJI-MP7.1 A/0)。 抽查生产部现场编号为 0072059 的钢直尺校准有效期至 2022 年 9 月 30 日。处于有效的校准状态, 对照计量要求并形成《计量确认记录》, 符合要求, 详见测量设备溯源抽查表。抽查的设备信息与台账一致。 计量间隔的设置满足公司要求, 暂无计量确认间隔调整。	生产部	不列入
----	--	--	---	-----	-----



4.	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	7.2.1 (测量过程) 总则 7.2.2 测量过程设计 7.2.3 测量过程的实现 7.2.4 测量过程的记录 8.3.2 不合格测量过程	已在《测量管理手册》(UNIFUJI-MM A/0) 中对测量过程的控制作出规定，形成程序文件《测量过程控制程序》(UNIFUJI-MP7.2 A/0)。 抽查生产部测量过程《主机架检验作业指导书》(UFJ-W02-37-05) 及相应的《主机架过程检验记录》(UFJ/QR-W02-3S-03)，符合文件规定。 抽查轿厢检验过程和对重架装配检验过程，分别提供了出厂编号：213980 的轿厢检验记录及出厂编号：213980 的对重架装配检验记录，测量过程符合文件规定，符合要求。 暂未发现不合格测量过程	生产部	不列入
5.	是否对不合格形成流程规定？ 是否有不合格测量过程？ 如有检查有关的处理记录 是否有不合格测量设备，如有检查有关的处理记录。	8.3.2 不合格测量过程 8.3.3 不合格测量设备	已在《测量管理手册》(UNIFUJI-MM A/0) 中对公司的不合格测量管理体系、不合格测量过程、不合格测量设备形成了文件规定。形成程序文件《计量不合格控制程序》(UNIFUJI-MP8.3 A/0)。 暂无不合格测量过程。 暂无发现不合格测量设备。	生产部	不列入
6.	计量单位使用情况？强制检定管理情况？	计量法制要求	生产部货架分布图上显示电梯配件罐装 1kg 油漆，没有发现非法定单位使用 生产部没有强制检定范围的测量设备。	生产部	不列入