



## 审核员现场审核记录

企业名称: 东莞市友心家电子科技有限公司 审核员: 张桂芹 审核日期 2022年8月3日至4日上午

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? 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	公司制定了《计量要求导出控制程序》，识别测 量管理体系所需的测量过程和测量设备，按照 法规、顾客和生产经营的要求导出测量过程和 测量设备的计量要求。  抽查生产包装部:输入电源的测量过程的计量 要求识别情况，依据用户协议及合同要求，识 别出所需计量仪器:DC 电源 型号/规格: QJ3005T; 编号 YXJ-06, 计量要求的识别符合要 求。已考虑到不符合计量要求时可能会带来的 风险。	生产包装部	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《测量管理手册》中对各部门的职责进 行规定，绘制了《测量管理体系组织机构图》。 制定计量职能分配表。  管理层/管理者代表职责：总经理确保必要的 资源以建立和保持计量职能。批准并颁布测量 管理体系手册和程序文件等；  管理者代表职责：宣传贯彻国家有关计量的法 律、法规，主持实施和持续改进测量管理体系； 每年定期组织管理评审、策划内部审核，并及 时向总经理报告测量体系运行情况等；  职责分配明确，计量职能涵盖了技术职能和行 政职能。	管理层/管理 者代表	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	公司建立《测量设备配备和流转控制程序》、《顾客满意度控制程序》，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。通过《内部顾客满意度调查表》《外部顾客满意度调查表》，评估测量管理体系是否满足顾客的计量要求。  生产包装部按文件规定从工艺要求转化为计量要求，公司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。	管理层/管理者代表  生产包装部	不列入
4.	有无制定质量目标？目标是否可以测量？是否达到质量目标？	5.3 质量目标	依据《质量目标分解及控制程序》，公司制定测量管理体系质量目标，并确保在各部门得到分解和执行。  管理层/管理者代表：测量管理体系的管理者代表主持制定公司计量体系的总目标，以及目标实现和计算的方法。总经理批准总目标及其分解。	管理层/管理者代表	不列入
5.	是否确定岗位职责和权限并形成相应文件？ 抽查岗位说明书。 是否确定人员能力要求？ 如何开展培训？ 抽查（计划、培训记录、培训效果评价）。	6 资源管理 6.1 人力资源 6.1.1 人员的职责 6.1.2 能力和培训	公司建立《人力资源控制程序》，保证测量管理体系的有效性和适宜性。  综合财务部：负责落实各计量人员职责职权、能力和资格要求，并组织监督考核、对其工作能力进行考评。  抽查生产包装部员工岗位说明，员工经培训并考核合格后上岗，能力受控。  查：2022 年测量管理体系培训计划  抽查 2022.1.11 日培训记录表：参加培训人员涵盖各部门负责人，培训内容包括测量管理体系主要内容。以授课方式进行全面学习，课后有培训效果评价、考核评分。	综合财务部	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。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 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	公司制定了《测量设备台帐》。依据《测量设备配备和流转控制程序》、《测量设备的计量确认控制程序》《测量设备确认间隔控制程序》对测量设备的管理及计量确认间隔、计量确认过程形成规定，并有相应的记录表格。 抽查生产包装部的测量仪器：带表卡尺，出厂编号：YXJ-07，各项参数采录与台账一致，送广东六零二计量检测有限公司外检，证书编号 CD602052207110338，在有效期内使用。属于 B 类管理。测量设备已经完成计量确认，详见测量设备计量确认表。 生产包装部：暂无需要调整间隔的测量设备，未发现不合格测量设备。	生产包装部	不列入
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	生产包装部的测量设备暂无封印控制要求。	生产包装部	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 1 份测量过程控制有效性确认记录是否符合要求？其过程监视记录是否出现测量过程不合格？	7.2 测量过程 8.3.2 不合格测量过程	公司制定了《测量过程设计和实现控制程序》、《不合格控制程序》，识别了顾客、组织和法律法规的要求。建立了《测量过程及控制一览表》，含测量过程名称、被测量参数名称及技术要求、测量设备名称及技术参数、控制监视等要素信息。 企业对测量过程重要性分关键、重要和一般测量过程。在控制监视方面对监视设备、测量人员、监视方法、测量频次等要求都进行了明确规定。满足测量过程管理要求。 抽查生产包装部测量过程电路板几何尺寸测量过程有关记录。已经按照图纸要求形成测量过程识别表、验证测量过程并按策划进行核查。具体见《测量过程及控制一览表》。 生产包装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。	生产包装部	不列入



9.	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 改进 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《纠正措施和预防措施控制程序》。暂无纠正措施和预防措施。	管理层/管理者代表	不列入
----	--	------------------------------------	---	-----------	-----