



审核员现场审核记录

企业名称: 金发科技股份有限公司

审核员: 秦弘力

审核日期: 2022 年 9 月 23 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》。 公司已制定《测量管理规范 技术要求》5.1 计量要求导出, 规定了计量要求识别方法。 生产部已经根据包装 出料称重过程, 按 JJF1070 的要求, 识别所需要的电子秤 III 级, (0-30) kg。	生产部	不列入
2.	• 文件是否定期评审并更新? 文件是否适宜和受控?	6.2.1 程序	现行有效版本 01 版, 从 2019 年 6 月 10 日开始正式实施。 已经形成《测量管理程序 管理要求》5.4 文件管理, 《文件控制程序》对文件管理流程进行规定。公司有文件发放登记及回收作废登记记录, 符合文件管理要求。 现场查看生产部的技术文件, 现场为最新版本, 文件编制、审核、批准人员均被授权。	生产部	不列入



3.	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，查测量软件清单及软件确认记录。	6.2.2 软件	公司已经《测量管理规范 管理要求》5.3 测量软件管理，对测量软件的管理进行规定。 该部门暂无计量软件，本条款不适用	生产部	不列入
4.	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《测量管理规范 管理要求》5.3 文件管理。 现场查生产部《电子秤点检表》（M-S-206），记录填写正确，有标识，已妥善保管。	生产部	不列入
5.	是否清楚地标识测量设备和技术程序？ 有无设备计量确认状态的标识？ 有无测量过程状态标识？受失控。 抽查 1~2 台测量设备标识粘贴是否符合要求。	6.2.4 标识	已就计量确认标识的管理形成《测量管理规范 管理要求》5.2 计量标识管理。 查生产部的砝码（编号 580），设备经广州计量检测技术研究院校准，已粘贴校准证并进行计量确认标记。 计量确认标识符合文件要求。	生产部	不列入



6.	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《测量管理程序：管理要求》5.1 计量设备管理。公司已制定《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。砝码（编号 580），设备经广州计量检测技术研究院校准，已粘贴校准证并进行计量确认标记，校准日期 2022 年 7 月 27 日，处于有效校准状态，已纳入台账管理。 以上账物相符。	生产部	不列入
7.	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	公司体系文件《测量管理程序 技术要求》已就测量环境的控制进行规定。 生产部的测量环境均无特殊要求。	生产部	不列入
8.	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。	7.1.1（计量确认）总则 7.1.4 计量确认过程记录	已经制定《测量管理规范 管理要求》5.1 计量设备管理。 生产部的测量设备已经对照计量要求，填写计量确认记录。	生产部	不列入



9.	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《测量管理规范 技术要求》5.2 计量确认, 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
10.	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	受抽查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
11.	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《测量管理规范 技术要求》: 测量过程控制; 对公司测量过程进行分类管理。 生产部关键测量过程——大包装秤称重过程, 已经识别过程控制要素, 进行不确定度评定, 过程有效性确认并开展期间核查。 现场查看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



12.	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，生产部关键测量过程——大包装秤称重过程，已经识别过程控制要素，进行不确定度评定，评定方法基本正确，过程有效性确认并开展期间核查。	生产部	不列入
13.	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	通过外部检定或校准进行量值溯源，溯源情况具体见《测量设备溯源抽查表》，受抽查部门设备的溯源情况符合要求。 抽查生产部的《电子秤点检表》 计划仓储部的《出入库记录表》，文件中的单位书写规范。	生产部 计划仓储部	不列入
14.	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《测量管理体系程序文件第二部分：管理要求》。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，未发现测量过程失控。	生产部	不列入
15.	有无不合格测量设备？ 如有，是否按规定处理？	8.3.3 不合格测量设备	《测量管理规范 管理要求》5.1 计量设备管理中已对不合格测量设备的处置流程做出规定。 现场未发现不合格测量设备。	生产部	不列入



16.	计量单位使用情况？强制检定管理情况？是否属于定量包装？是否属于计量器具生产商？	计量法制要求	抽查生产部、计划仓储部的生产过程记录、过程检测记录、出入库记录等，没有发现非法定单位的使用。 该公司属于定量包装企业，已对生产产品的重量进行定期检查，查有关抽查记录，没有发现不符合定量包装要求的情况。 公司不属于计量器具生产厂家。	生产部 计划仓储部	不列入
-----	---	--------	---	------------------	-----