



审核员现场审核记录

企业名称: 广东爱米高家具有限公司 审核员: 张桂芹 审核日期 2023 年 3 月 3 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? 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《计量要求管理程序》, 按照法规、 顾客和生产经营的要求, 识别测量管理体系所需 的测量过程和测量设备, 并导出测量过程和 测量设备的计量要求。 抽查制造部计量要求台账, 过程检验: 中间产品 尺寸过程抽检, 按图纸控制要求, 识别出用于 检测产品尺寸的计量仪器为游标卡尺, 计量 要求的识别方法符合要求。 抽查品质部关键测量过程产品尺寸出厂检验过 程的计量要求识别情况, 具体见《计量要求导 出和计量验证记录表》。计量要求识别方法正 确。	制造部 品质部	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. 管理职 责 5.1 计量 职能	公司《测量管理手册》中建立了测量管理体系 组织架构图, 并明确了计量职能分配: 制造部/品质部主要职能: 负责产品的生产、负 责本部门测量设备的使用和管理、按要求将本 部门测量设备送到技术研发部进行周期校准 等。 各部门的职责分配明确, 计量职能涵盖了技术 职能和行政职能。	制造部 品质部	不列入



3.	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。 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 8.3.3 不合格测量设备	公司有建立《测量设备台账》, 依据《测量设备管理程序》、《计量确认程序》《计量不合格控制程序》对测量设备的管理、计量确认间隔、计量确认过程及计量不合格控制形成规定, 并有相应的记录表格。 抽查品质部游标卡尺 型号: (0-300)mm 编号: QC-002, 送深圳中电计量测试技术有限公司外检, 证书编号 ZD202302280424, 在有效期内使用。属于 B 类管理。 抽查该游标卡尺在测量设备台账中进行验证作为计量确认记录, 过程要素受控、过程有效, 符合要求。 主要测量设备全部外检, 均在有效期内使用, 暂未发现不合格测量设备。	制造部 品质部	不列入
4.	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	制造部的测量设备暂无封印控制要求。 暂无计量确认间隔的调整	制造部 品质部	不列入
5.	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	抽查《测量设备台账》, 测量设备的溯源情况符合要求。 台账内的所有测量仪器全部送外检: 深圳中电计量测试技术有限公司外检。已对供方资格和服务范围进行选择 and 评价, 符合规定。 抽查制造部钢直尺、品质部游标卡尺的现场操作记录, 没有非法法定单位的使用。	制造部 品质部	不列入



6.	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	已在《测量管理手册》对测量过程管理、不确定度评定、不合格测量过程处置进行文件规定, 形成程序文件《测量过程控制程序》《测量不确定度评定程序》《计量不合格控制程序》。 抽查品质部产品尺寸出厂检验过程, 可提供关键测量过程识别表、测量过程有效性确认表, 不确定度评定流程符合要求, 测量过程记录符合文件规定, 具体见《测量过程控制检查表》和提供的原始记录, 符合要求。	制造部 品质部	不列入
7.	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 8.4.1 通则	公司关于纠正/预防措施控制形成了《测量管理体系改进程序》。 暂无纠正措施和预防措施。	制造部 品质部	不列入