项目编号：20308-2023

**审核员现场审核记录**

企业名称：北京方仕工贸有限公司

审核员： 薛晓  审核日期：2023年3月18日至3月19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 | 企业的计量管理机构是那个部门？体系文件是否规定最高管理者职责？职能部门和相关部门职责？ | 5.1计量职能 | 企业建立FS/ CL-SC-2022《测量管理体系质量手册》、FS/ CL-CX(01-20)-2022《测量管理程序文件》，于2022.10.8发布实施。  该公司是以研发设计、生产、销售男士休闲服、西服、行业工作服系列服饰一体的现代化服装企业。  测量管理体系计量职能分配表中明确了品质部、技术部、生产部、营销部、行政部在测量管理体系中的计量职能。  公司总经理指定杨建梅为管理者代表并主管测量工作。  文件规定各部门及计量人员的计量职责按《计量职能管理程序》执行，品质部为测量管理体系运行的归口管理部门，负责体系运行的组织和协调工作，为保持其有效运行不断改进。  品质部负责测量设备、测量软件全过程等9项计量管理职责，技术部负责测量设备的计量确认等6项计量管理职责，生产部（车间、库房）负责测量设备采购及检测环境控制等12项计量管理职责，营销部负责与外部顾客联络、信息收集等4项计量管理职责。  岗位职责明确，组织机构图与实际部门设计一致。 | 品质部  技术部  生产部  营销部 | 否 |
| 2 | 企业是否识别顾客的测量要求并转化为计量要求。  了解并满足顾客的计量要求。  是否提供满足顾客要求的证据。  部门在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面是否有顾客投诉、纠纷、处理等状况。 | 5.2以顾客为关注焦点 | 建立《顾客满意管理程序》，通过测量管理体系的各项活动来满足测量要求，以顾客为关注焦点，确保顾客计量要求的确定并转化为测量要求，进而不断增强顾客的满意度。  技术部负责将测量要求转化为计量要求，生产和职能部门分别提供测量和施过程的监测。  查技术部：《机织物面料断裂强力检测计量要求导出和计量验证记录表》，识别了顾客的测量要求并导出计量要求。  查生产部：《机织物面料断裂强力检测过程控制规范》明确了测量过程所需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足测量过程的要求。  查剪裁车间：鄂尔多斯服饰生产通知单、《产品制作工艺指示书》、《工艺分解图》，品名：毛料单夹克，款号：5020551-1B/5020551-1C，件数：475件，特殊工艺要求：用鄂尔多斯5020551-1B专版，按产前样及客户批办意见生产，制单人：周海英，版师：李海华，审核：宋林云，制单日期：2022.6.28。  企业目前在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面未收到顾客投诉。 | 技术部  生产部  （剪裁车间库房） | 否 |
| 3 | 企业是否制定质量目标。是否分解到各部门。是否有具体指标，是否可测量？ | 5.3质量目标 | 建立《质量目标管理程序》，根据公司质量目标建立各部门的质量目标，确保公司计量目标的全面实现。  查1：编号：FS-JH-2023-01《质量目标分解计划》，编制：范小权，审核：杨建梅，批准：凌建军。  查2：技术部、生产部质量目标分解：  a、测量过程有效控制率：100%  b、使用100%合格的测量设备  查3：编号FS-BG-2023《2022-2023年测量管理体系质量目标完成报告》：关键测量过程有效控制率实施结果：100%，生产设备管理分解计划实施结果：完好，报告编制日期：2023.3.10： | 技术部  生产部  （剪裁车间库房） | 否 |
| 4 | 企业是否识别测量相关人员？是否规定测量体系中相关人员职责？人员职能的分配方式  企业是否制定各类计量人员的能力要求相关规定程序文件？并对人员能力进行评价？  培训实施情况  企业是否有计量人员教育、培训经验和技能档案。  企业有否人力资源管理流程图和实施人力资源改进。 | 6.1人力资源 | 建立《资源管理程序》，规定了测量管理体系中所有人员的职责。  总经理保证人力资源的配备，行政部负责编制培训计划并组织实施。  查1：编号FS-JL03-10《2022-2023年度培训计划》：培训计划5项，其中：  “测量管理体系手册及程序文件培训”授课人：杨建梅，培训课时：2课时，培训日期：2022.10.29，评价人：徐洪波，评价结论：对测量管理体系手册及程序文件基本了解，达到预期效果。  “测量管理体系内审及管评相关要求的培训”，授课人：范小权，培训课时：2课时，培训日期：2023.2.18，评价人：杨建梅，评价结论：经过培训加深理解，制定内审、管评计划，达到预期效果。 | 行政部  技术部  生产部  （剪裁车间库房） | 否 |
| 5 | 企业管理性和技术性文件资料有哪些？文件是否定期评审和更新？文件是否现行有效并受控？ | 6.2信息资源 | 建立《文件管理程序》、《软件管理程序》、《记录管理程序》、《标识管理程序》；  技术部负责对外来技术文件的有效性、适宜性进行确认，技术部、品质部负责测量设备及测量过程的标识，并负责检测记录的管理。  查1：文件受控情况：  GB18401-2010 《国家纺织产品基本安全技术规范》2011.8.1.实施。  GB/T 2662-2017《棉服装行业的国家标准》，2017.12.1 实施  GB/T 2664-2017《中华人民共和国国家标准西装执行标准》，2018.7.1 实施  JS-2022-01《进货验证规范》，该规范是质检员对面料和辅料进行验证的作业指导书，审核：宋丽云，批准：黄方义，发布日期：2022.1.  执行标准均现行有效，符合要求。  查2：软件受控情况：已建软件受控清单，共有4项，其中技术部2项：（服装CAD、CORELDRAW 4），营销部 生产部1项：（百胜软件），营销部 技术部1项；（office软件）。  查3：记录受控情况：  查生产部：编号：JL8.2.4-01《进货检验、验证记录表》，产品名称：牛角扣，标准要求：光洁度、厚度均匀，材质耐热度，抽样数：5000粒，实测：3000粒，验证结论：合格，检验员：刘耀国，检验日期：2022.6.20。  查裁剪车间：《验布报告》，面料号：MW9204EV40/深灰，测量参数：原米数、实际米数，检验结论：收到352.6m，缩率在正常规定内：±0.2%。  查4：标识受控情况：  拉力试验机（ZF-618/Z22120）贴校准合格证，校准日期：2022.4.21，有效期,2023.4.20，与证书信息一致。  织物摩擦带电电荷量测定仪（ZF-611/Z22117）贴校准合格证，校准日期：2022.4.21，有效期,2023.4.20，与证书信息一致。 | 技术部  生产部  （剪裁车间库房）  品质部 | 否 |
| 6 | 企业是否建立测量设备管理程序？企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系？企业对测量设备的维护管理要求？对测量设备的溯源和受控要求？使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？ | 6.3.物资资源  7.3.2溯源性 | 建立《测量设备管理程序》、《环境管理程序》，生产部负责测量设备采购及制定测量设备的管理程序并进行全过程管理；品质部、生产部负责管理测量设备和计量检测环境的控制。  企业建有21台件《测量设备台账》,规定了测量设备的校准周期12个月，验证状态:合格。  查1：证书编号：GC22042117M02拉力试验机/Z22120，校准日期：2022.4.21，有效期：2023.4.20；  证书编号：GC22042117M01点对点电阻率测试仪/Z22119,校准日期：2022.4.21，有效期：2023.4.20；  证书编号：GC22042117M03织物摩擦带电电荷量测定仪/Z22117, 校准日期：2022.4.21，有效期：2023.4.20；  证书编号：JC23J-BB100821钢直尺/2022-00467, 检定日期：2023.2.6，有效期：2024.2.5.  **现场巡查时发现生产部裁剪车间蒸汽进气管道的压力表（编号：591752674）未纳入生产部（裁剪车间）测量设备台账管理。**  证书均溯源至“深圳广测检测技术有限公司、北京市计量检测科学研究院”进行检定/校准，符合溯源性要求。测量设备环境条件满足使用要求。  详见《测量设备溯源抽查表》。 | 技术部  生产部  （剪裁车间库房）品质部 | **不符合2023031902** |
| 7 | 企业是否对列入体系管理的测量设备进行检定/校准、调整、修理、验证、封印和标识，保证测量设备满足预期使用要求。  企业是否建立计量确认间隔调整规定的程序文件？每次对不合格测量设备进行维修、调整和修改时是否评审确认间隔？ | 7.1计量确认  7.2测量过程 | 建立《计量确认管理程序》、《计量确认间隔管理程序》，  品质部是计量确认实施的归口管理部门，负责测量设备周期检定/校准及规定计量确认间隔的职责和方法；技术部组织相关部门将测量要求转化为计量要求，以确保测量设备的计量特性满足预期使用的计量要求。  企业在《测量过程及控制一览表》中共识别出12个测量过程，其中关键测量过程6个，一般测量过程6个。  查生产部：《机织物面料断裂强力检测高度控制测量过程有效性确认记录》测量项目：机织物面料断裂强力检测，控制程度：高度控制，验证日期：2023.3.10  查剪裁车间：《压衬机粘合安全操作规程》，从操作工艺、粘合片料要求、设备运行、配对、修衬、辅衬、粘合、接片等多项操作规范做出具体要求。  查生产车间：《21冬作训服粘合衬技术要求》，热熔胶种类：PA混合胶（低温），剥离强力：≥7，从压衬部位、压烫条件等做出具体技术要求。  查生产部（库房、剪裁车间）：面料名称：JFA-7738-1藏青，面料入库单/020170，供货商：上海菲拉欣，数量：1166米；面料领料单/020274，数量：402.4米, 北京毛纺织科学研究所检验中心（CNAS L1454）检验报告（报告编号：WTTC22081401），检验项目：纤维含量、甲醛含量、pH值、异味、耐水色牢度等，检验结果及结论：符合，检验日期：2022.8.29.  企业目前暂无需要调整间隔的测量设备，记录信息完整，符合要求。 | 技术部  生产车间  （剪裁车间库房）  品质部 | 否 |
| 8 | 测量不确定度是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否评定测量不确定度？ | 7.3测量不确定度和溯源性 | 企业未建计量标准，测量设备全部委外检定/校准，对测量过程管理、不确定度评定按《测量不确定度管理程序》执行。  技术部负责测量过程测量不确定度评定管理和指导；品质部负责测量设备溯源单位的确定和测量设备送检，  详见附录1《机织物面料断裂强力检测测量不确定度评定报告》。  查校准服务方：深圳广测检测技术有限公司：CNAS L11360，北京市计量检测科学研究院：CNAS L0187，随机抽查4份检定/校准证书，资质有效，符合要求。  详见《测量设备溯源抽查表》。 | 技术部  品质部  生产部  （剪裁车间库房） | 否 |
| 9 | 企业发现任何不合格如何采取措施？  不合格测量过程如何控制？不合格测量设备如何控制？ | 8.3不合格控制 | 建立《不合格控制程序》，品质部归口管理不合格测量体系和不合格测量设备，技术部归口管理不合格测量过程的处置以及对本部门测量过程不合格的监视和改进，  查生产车间库房：  宝姿公司《原辅料测试报告》（报告编号：F230224008），检测项目：家庭洗涤尺寸变化率、撕破强力、 耐水色牢度等，检验结论：依据GB18401-2010 《国家纺织产品基本安全技术规范》强制标准，汗/水渍沾色要求为≥3级，该项目低于此要求，撕破强力偏小，建议改善后使用；测试时间：2023.2.28。  北京毛纺织科学研究所检验中心检验报告（报告编号：WTTC23030132）,检验项目：鹅毛绒含量、气味、蓬松度、异色毛绒等，样品级别：一级，检验结果：烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（APnEO）不符合；检验日期：2023.3.8。  编号：P25220731001002《面料退货单》，供货商：北京汉梁世纪商贸有限公司，退货原因：面料抽纱、色杠、黑点、毛刺太多，数量：1762.8米，所以退货。  企业暂无不合格测量过程。 | 技术部  生产部  （剪裁车间库房）  品质部  营销部 | 否 |
| 10 | 企业如何实现测量管理体系持续改进？纠正措施和预防措施是否形成文件？ | 8.4改进 | 建立《纠正和预防措施管理程序》，识别潜在的不合格，采取纠正和预防措施，减少由于不符合所产生不良的测量影响，防止不符合的再次发生。  技术部确认纠正措施并记录实施的过程和结果，品质部归口管理测量管理体系的改进，品质部和营销部归口管理顾客满意度的监视，以保证测量管理体系符合确认规范的要求，并持续改进测量管理体系。  查：FS2023-JL04《不符合项报告》1份，受审核部门：品质部，整改已关闭，审核员：范小权，责任人：林金尧，批准：凌建军。 | 技术部  生产部  （剪裁车间库房）  品质部 | 否 |