编号：20479-2024

**现场审核记录**

企业名称：南通双弘纺织有限公司 审核员： 陪同人员： 审核日期：

| **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** | **判定** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 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 |  |  |  |
|  |  | 5.1计量职能 |  |  |  |
|  |  | 5.2以顾客为关注焦点 |  |  |  |
|  |  | 5.3质量目标 |  |  |  |
|  |  | 5.4管理评审 |  |  |  |
|  | 抽查公司的计量人员，包括内审员或内审员，是否经过培训上岗？查有关培训记录。培训是否有有效性评价记录？ | 6.1.2能力和培训 |  |  |  |
|  | 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，查测量软件清单及确认记录。 | 6.2.2 软件 |  |  |  |
|  | 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？根据环境条件所进行的修正是否予以记录并用于测量过程？ | 6.3.2 环境 |  |  |  |
|  | 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 |  |  |  |
|  | 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。是否按要求形成计量确认记录。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6.2.4 标识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 |  |  |  |
|  | 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6.2.3记录7.3.1 测量不确定度8.2.48.3.2不合格测量过程 |  |  |  |
|  | 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 |  |  |  |
|  |  | 8.2.2顾客满意 |  |  |  |
|  |  | 8.2.3测量管理体系审核 |  |  |  |
|  | 是否制定测量管理体系监视计划？是否按计划对测量管理体系进行监视？ | 8.2.4 测量管理体系监视 |  |  |  |
|  |  | 8.3.1不合格测量管理体系 |  |  |  |
|  |  | 8.4改进 |  |  |  |
|  | 计量单位使用情况？强制检定管理情况？是否属于定量包装？  | 计量法制要求 |  |  |  |
|  | 检查公司能源消耗统计情况。是否配备符合准确度等级要求的能源计量器具？能源计量器具的配备率是否符合要求。 | GB17167-2006 |  |  |  |
|  |  | 销售和维修范围的抽样 |  |  |  |
|  | 碳数据 |  |  |  |  |

**注：在判定栏，符合不作标记，不符合用“△”注明一般不符合项，用“× ”注明严重不符合项**