



企业名称：上海东明玛西尔电动车有限公司

审核员：顾海勇 周恒 审核日期：2020年07月16~17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,现场查看公司的《计量要求台账》。导出方法基本正确。 车架表面喷塑厚度和钢材表面硬度测量进行计量要求导出，情况见《计量要求导出和计量验证记录表》	生产部	不列入 不列入
2	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	相关部门确定顾客的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。已经实施内部外部顾客满意度调查评价。 体系建立至今无针对测量数据的投诉与反馈，已证明能满足顾客规定的要求。	内外贸部	不列入



3	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	研发部负责测量管理文件的编制和修订。 已经形成《文件化信息管理程序》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。	研发部	不列入
4	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	公司在《测量设备管理程序》中对公司的测量设备管理进行了规定, 包括测量设备采购, 使用、报废等内容。 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检定和校准状态。 测量设备在受控的条件下使用。查洛式硬度计 (管理编号 S-001), 进行了校准及计量确认, 并纳入测量设备台账中。	生产部	不列入
5	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	查生产部放置洛式硬度计有温度要求: (10-35)℃, 室温, 已有环境监视记录。 其他检测过程对测量环境无特殊要求, 有监视和记录影响测量的环境条件。	生产部	不列入



6	是否有外部供方名单？是否对外部供方进行了选择、评价与再评价？是否收集了外部供方的资质？	6.4 外部供方	有《合格供应商一览表》和《实验室合格供应商名录》，主要服务类供方有上海市计量测试技术研究院，江苏世通仪器检测服务有限公司，有供应商评审报告，已收集相关资质文件。	采购部	不列入
7	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	公司在《计量确认控制程序》中对计量确认方法和确认间隔进行规定。 有计量设备确认表。 查洛式硬度计（型号 HR-150A，管理编号 S-001），该设备江苏世通仪器检测服务有限公司校准，能提供该测量设备的校准证书。校准日期 2020 年 04 月 13 日。确认结论：验证合格。 查扭力扳手（型号 ACD100，管理编号 C-019），该设备江苏世通仪器检测服务有限公司校准，能提供该测量设备的校准证书。校准日期 2020 年 04 月 20 日。确认结论：验证合格。	生产部	不列入



8	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	公司规定确认间隔等于检定/校准周期。B 类测量设备按公司规定的校准周期进行计量确认。 公司暂时对计量确认间隔没有进行调整。	生产部	不列入
9	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	本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
10	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	公司在《测量过程控制程序》对测量过程控制做出规定; 已对公司测量过程进行分类管理。公司识别 2 个关键测量过程。具体见《计量要求导出和计量验证记录表》和《测量过程控制检查表》	生产部	不列入
11	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	有测量不确定度评定程序, 保存有不确定度评定记录。 测量不确定度分析是在测量设备和测量过程的确认有效前完成, 具体见不确定度评定原始记录。	生产部	不列入



12	抽查公司测量设备的量值溯源情况，是否满足要求？	7.3.2 溯源性	测量设备通过内外部检定/校准进行量值溯源。具体见溯源性抽查检查记录。 查见编号为 C-197 的轮胎气压表校准证书中提供的计量单位为 Psi，不是我国法定计量单位，未见单位转换表。	生产部 计划仓储部	列入
13	是否进行内、外部顾客满意度调查？	8.2.2 顾客满意	体系运行至今未收到客户有关产品质量及测量结果方面的投诉。 公司内部进行测量满意度调查，结果表明，各部门对内外贸部的满意度达到目标要求。	内外贸部	不列入