



编 号: 0042-2018-2020

审核员现场审核记录

企业名称: 江西阳光安全设备集团有限公司

审核员: 陈强 审核日期: 2020 年 11 月 4 日 8:30~17:30

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	了解企业一年来测量管理体系运行情况, 取得了哪些成绩? 做了那些工作? 目前管理还存在哪些问题? 企业有什么打算? 如何保证这些测量结果满足顾客要求?	4.0 总要求	总经理丁海新: 通过建立测量管理体系, 提高了产品质量和人员素质, 对相关法律法规有了更清晰的认识, 明确了管理者及部门的职责。公司非常重视测量管理, 全员参与, 专人管理。 2019 年公司引进国际先进技术, 采用伺服数控系统、智能行走式折弯机器人, 定制化成型机, 使得数字化、信息化、工业化进一步融合, 达到国内先进水平。进一步优化 ERP 管理系统模块, 提升了生产经营管理水平, 使企业获得可用数字表达出来的经济效益, 真正达到降本增效。为此, 软件的控制显得尤为重要, 一定要按照软件控制程序严格执行。	最高管理者	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; 企业在产品质量、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 顾客为关注焦点	行政部已组织识别原料进厂、生产过程、产品出厂等方面测量要求 (原材料的部分质量检测由供应方提供), 配备的测量设备经过验证满足顾客要求, 企业通过顾客满意度调查来证明满足顾客的测量要求。查 2020 年 9 月 17 日的内部顾客满意度调查, 共调查了 5 个部门, 最高得分 98 分, 最低得分 94 分, 但未作调查表分析, 立即纠正。	行政部	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？有无考核记录？	5.3 质量目标	查《测量管理手册》计量目标规定了公司的计量方针及 5 项计量工作目标。有具体指标，按季进行考核。查 2020 年 6 月 (第二季度) 质量目标完成情况较好。	行政部 质检部	否
4	企业管理评审的时间？是单独评审还是和其它体系一起？企业最高管理者是否主持审评？频次？是否评审体系的适宜性、适应内外环境变化的能力？解决问题有哪些？	5.4 管理评审	企业于 2020 年 4 月 7 日开展了测量体系管理评审，会议由总经理丁海新主持，各部门负责人参加。会议对公司内审和体系运行过程中发现的问题，顾客反馈的信息、供方的业绩存在问题等，制定纠正、预防措施，落实完成情况，形成了评审报告。管理评审结论为：公司测量管理体系有效运行，符合 GB/T 19022-2003 标准要求。	行政部 质检部	否
5	企业内审情况	8.2.3 测量管理体系审核	为了充分验证公司测量管理体系运行的符合性、有效性及持续改进，根据公司安排，于 2020 年 3 月 26 日，公司进行了年度测量管理体系内部审核工作。按 GB/T 19022-2003 标准的要素要求，审核共涉及了 7 个职能部门。本次审核未开出不合格项。		否
6	计量单位使用情况？强制检定？定量包装？计量器具生产许可等	计量法制要求	法定计量单位使用情况：查测量设备台账等一系列记录，未发现非法定单位。	各部门	否
7	强制检定测量设备是否定点定期检定	强制检定	企业有 3 台计量器具 (压力表) 列入强制检定，已送检。	生产部 技术部	否
8	企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？	GB17167-2006	企业主要用能为电，2019 年共计消耗电能约 104 万千瓦时，约合 18 万千克标准煤，不属重点耗能企业。	行政部	否





编 号: 0042-2018-2020

审核员现场审核记录

企业名称: 江西阳光安全设备集团有限公司

审 核 员: 杜黎鸣

审核日期: 2020 年 11 月 04 日 8:30~17:30

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? 是否可测量和考核? 查考核记录。	5.3 质量目标	查公司文件编码 YG/QR-A-2017《测量管理体系手册》文件规定了公司的 5 项计量工作目标, 按照 YG/QR202-2017《计量目标管理控制程序》文件开展工作, 质量目标与计量方针一致。由质检部归口管理公司的计量工作目标, 每年 12 月制定下一年度的计量工作目标, 并对计量目标的实施情况进行监视、测量和有效性评价, 保持公司的计量工作目标的持续改进。总统计量目标完成情况, 有具体指标可测量和有效评价。符合 GB/T 19022-2003 5.1 质量目标条款要求。 查: 2020 年 9 月 17 日公司测量管理体系质量目标分解与考核办法, 质量目标完成情况良好。	质检部 行政部 技术部	否
2	文件是否定期评审和更新? 文件是否现行有效并受控?	6.2.1 程序	查行政部: 公司文件有文件编码 YG/QR-A-2017《测量管理体系手册》、《YG/QR201-2017 测量管理体系程序文件》。 技术部提供的产品执行的标准有: GB/T13668-2015《钢制书柜、资料柜通用技术条件》, GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》, QB/1097-2010《钢制文件柜技术条件》, GB/T 13667.4-2013《钢制书架 第 4 部分: 电动密集书架》等四项国家标准及编号为 JXYG/JS001-2017《》产品技术指标及检验规程一项规程。 质检部提供了《涂层测厚仪测量过程控制规范 YG-ZJ-003》, 规范依据为国标 GB/T13663-2000《钢制书柜、资料柜通用技术条件》 以上文件文件定期评审和更新, 文件现行有效并受控。 符合 GB/T 19022-2003 6.2.1 程序条款要求。	质检部 行政部 技术部	否
3	是否有测量软件? 软件是否受控?	6.2.2 软件	公司有编号为 YG/QR 206-2017《测量软件管理控制程序》, 规定了各单位测量过程	质检部 行政部	否





	控?		和结果计算中的软件控制和管理。 质检部提供软件识别一览表, 共识别全自动脱脂、硅烷、喷涂三位一体流水线软件, 全自动切管机, 数控折弯机, 数控机床 HTC4015012, 自动喷涂线等 14 项软件, 对测量软件进行了受控。	技术部	
4	抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态? 是否有计量确认状态标识 使用环境条件是否满足要求? 是否需要修正? 测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。	6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 7.3.2 溯源性	查:《测量设备计量确认明细表》、《测量过程及控制一览表》和计量器具台账, 共有 14 台测量设备, 其中强制检定设备 3 台, A 类 5 台, B 类 9 台, 实行 A、B、C 分类管理。测量设备列入体系管理。行政部负责测量设备全过程管理, 负责制定测量设备周期送检计划, 并组织安排定期送检工作。 抽查 4 台测量设备均由深圳华科计量检测技术有限公司校准, 设备使用状态: 有计量校准合格证。深圳华科计量检测技术有限公司注册码: CNAS L8465。测量设备处于计量确认状态, 合格证及计量确认标识齐全。测量设备台账信息和证书信息一致。处于有效的校准状态。4 份测量设备检定/校准证书报告, 填写规范, 无遗漏, 授权人签章资质有效, 量值均溯源至法定计量机构和社会公用标准。 详见《量值溯源抽查记录表》。符合 GB/T 19022-2003 检查的条款要求。	质检部 行政部 技术部	否
5	抽查(2-3)台件关键测量过程测量要求识别是否正确? 配备的测量设备是否经过检定/校准和验证, 验证方法是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?	7.1. 计量确认	查公司质检部《测量过程及控制一览表》, 共有 80 个测量过程, 测量要求识别正确, 计量要求导出及验证方法正确, 测量设备满足测量过程预期使用要求。 抽查: 1、《产品粉末喷涂厚度检测》测量过程, 涂镀层测厚仪型号: TC-800, 校准证书编号: HK2010091761, 管理编号: YG-003, 校准日期: 2020.10.09。该设备在有效检定期限内使用, 满足预期使用要求。 2、《原材料尺寸检验》测量过程, 外径千分尺型号: (0~25) mm, 证书编号: HK2010091763, 管理编号: YG-004, 校准日期: 2020.10.09。该设备在有效检定期限内使用, 满足预期使用要求。 抽查两台测量设备均由深圳华科计量检测技术有限公司校准。以上两台测量设备验证记录, 验证方法正确, 测量设备配备合理, 现场标识满足要求。计量确认过程符合 GB/T 19022-2003 7.1 计量确认条款。	质检部 行政部 技术部	否





			见附表《产品粉末喷涂厚度检测》计量要求导出及验证记录表。		
6	企业是否有新增关键测量过程？抽查(1-2)个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认？	7.2 测量过程	查看编码为 YG/QR215-2017《测量过程设计和实现控制程序》文件，规定了测量过程设计和实现控制的管理控制要求，识别了顾客、组织和法律法规的要求。 企业无新增测量过程，共识别出测量过程 80 个，其中关键过程 1 个，重要过程 6 个一般测量过程 73 个。 查《测量过程及控制一览表》及《测量过程确认明细表》，信息包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素信息。符合要求。 查查关键测量过程《产品粉末喷涂厚度检测》过程，编号为 YG-ZJ-003《涂层测厚仪测量过程控制规范》中规定的监视方法、监视要求、失控时的处理措施、记录要求等进行控制，有效性确认方法正确，《计量确认过程验证记录表》符合要求。	质检部 行政部 技术部	否
7	是否对关键过程进行了测量不确定度评定？	7.3 测量不确定度	企业提供 YG/QR 216-2017《测量不确定度管理控制程序》文件，满足标准要求。 重点抽查了高度控制测量过程《粉末喷涂厚度检测过程不确定度评定报告》，方法符合要求。见附录 A《粉末喷涂厚度测量不确定度评定》。	质检部 行政部 技术部	否
8	企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视？	8.2.4 测量管理体系的监视	查编号为 YG/QR 217-2017《审核和监视管理控制程序》，对测量过程中的测量方法、测量环境条件、测量设备、测量过程定期进行监视控制，按照计划频次进行持续监视。详见附录《测量过程计量要求的导出及计量验证》。 查编号为 YGJT/JL-08-01 的《测量设备计量确认过程记录》显示：确认人：邓梓胜，日期：2020 年 10 月 15 日。 企业对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视，符合要求。	质检部 行政部 技术部	否
9	企业对上年度不符合项纠正措施完成情况？	8.3 不合格控制	查看文件编码：YG/QR218-2017《不合格管理控制程序》文件对测量过程中发现的不合格的标识、记录和隔离，对不合格评审，并负责将不合格的信息反馈给质检部，并负责制定和实施纠正措施。	质检部 行政部 技术部	否

