



审核员现场审核记录

企业名称: 广东联塑科技实业有限公司 审核员: 审核日期: 2020 年 7 月 28 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? 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。确定了公司的测量设备台帐, 并已识别公司的测量过程。抽查各部门已经根据顾客要求和产品要求及相关法律法规要求导出计量要求。计量要求的识别基本和符合要求。公司已考虑由于不符合计量要求而带来的风险和后果。 铜件车间和钣金车间抽查外径测量过程计量要求识别情况, 模具研发中心/质检部的尺寸抽检记录, 已经形成《计量要求导出记录》计量要求识别方法基本正确, 测量过程和测量设备计量要求已证实符合要求, 具体见《计量要求导出和计量验证记录表》。抽查计量质量检测中心 PVC-U 排水管材拉伸屈服强度检测过程和环刚度检测过程测量过程和测量设备计量要求已证实符合要求。 计量质量检测中心计量中心抽查卡尺检定过程计量要求识别情况, 已经识别对应的计量标准器, 并经确认合格。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、生产制造中心铜件车间/钣金车间、模具研发中心/质检部	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	已确定顾客的测量要求并转化为计量要求。 测量管理体系能达到顾客满意要求。计量质量检测中心负责内部顾客满意度调查, 2019 年内部顾客满意度 92.9, 达到质量目标要求。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、管理层	不列入



3.	有无制定质量目标？目标是否可以测量？是否达到质量目标？	5.3 质量目标	已经在《测量管理手册》中明确公司测量管理体系的质量目标，公司的计量目标共 7 项。包括对测量设备、测量过程、顾客满意等的控制指标。包括：1) 测量设备计量送检率；2) 计量确认状态标识完好率；3) 测量过程发现失控上报不超过一天；4) 测量/计量确认过程原始记录差错率；5) 测量软件经测试或确认率；6) 因测量不正确造成最终产品质量不合格；7) 顾客满意率。质量目标均可以测量，计量质量检测中心已经制定统计要求，可提供 2019 年各部门统计数据，各项指标均已达成。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、管理层	不列入
4.	是否制定管理评审文件？是否按要求进行管理评审？管理评审输入与输出是否满足要求？评审中是否有提出对体系改进的建议和意见？查管理评审记录（包括汇报材料、管理评审报告等）。	5.4 管理评审	已制订 2020 年管理评审计划。管理评审内容包括：公司测量管理体系覆盖的所有内容及体系绩效。内部审核、计量顾客满意度测评结果；测量设备计量确认、测量过程的核查和确认、测量管理体系监视情况；纠正和预防措施实施情况；各部门建议等。2020 年 5 月 29 日开展测量管理体系管理评审，已经形成管理评审报告，形成测量管理体系有效性充分性和适宜性结论，计量目标不做变更。符合要求。	管理层、品质工艺管理中心/计量质量检测中心	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？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	公司已形成《测量环境管理程序》。生产制造中心抽查的车间和模具研发中心暂无特殊环境要求 计量质量检测中心各实验室已经识别环境要求，形成监控记录。没有出现失控。温湿度计已经按要求送检。符合要求	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、生产制造中心铜件车间和钣金车间、模具研发中心	不列入



6.	是否有需要采取保护措施 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	抽查部门测量设备无封印控制要求 该条款暂不适用	品质 工艺 管 理中心/计量 质量 检测 中 心、生产制造 中心、模具研 发中心	不列入
7.	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	公司统一已建立了公司测量设备台帐, 已 进行分类管理。 抽查各部门测量设备计量确认情况。抽查 的测量设溯源情况具体见《测量设备溯源 抽查表》, 设备的校准情况符合要求, 信 息与台帐一致。抽查设备已经按文件规 定, 以外部标识作为计量确认合格标识。 抽查的测量设备已经识别对应计量要求, 可提供《计量确认记录清单》, 对照计量要 求实施计量确认。 查计量质量检测中心检测实验室用于实验 预处理的冷藏冷冻柜(编号 THY-116)的计 量确认记录《仪器设备检定/校准结果验收 表》中给出的验证结果: 温度设置 0℃, 校 准结果中温度平均值有 1.7℃、-1.6℃、 -1.4℃等, 对应的实验方法要求包括: (0 ±1)℃和 (0±2)℃。但未提供对应的使 用限制说明。不符合 7.1.4 暂无新购测量设备 暂无不合格测量设备	品质 工艺 管 理中心/计量 质量 检测 中 心、生产制造 中心、模具研 发中心	不符合项 2020072801



8.	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 7.2.4 测量过程记录	公司已形成程序文件《测量过程控制程序》《测量不确定度评定程序》和《计量不合格管理程序》 计量质量检测中心抽查关键测量过程 PVC-U 排水管材拉伸屈服强度检测过程和环刚度检测过程测量有关记录具体见《测量过程控制检查表》及提交的原始记录，不确定度评定流程符合要求，测量过程符合文件规定，符合要求。 抽查生产制造中心铜件车间地磅（编号 WTJ0003）经广东联塑计量质量检测中心校准，证书编号 WYJ2020030023，证书未标注检定分度值，与 JJG539-2016 要求不符。 不符合 7.2.4 暂未发现不合格测量过程。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、生产制造中心、模具研发中心	不符合项 2020072802
9.	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	测量设备的溯源抽查情况见《测量设备溯源抽查表》，设备的溯源情况符合要求。 计量设备外送计量校准/检定机构广东省院、计量质量检测中心等机构进行校准、检定，已对供方资格和服务范围进行选择 and 评价，符合规定。 抽查车间的生产记录和实验室的检测原始记录，未发现非法定单位使用	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、生产制造中心、模具研发中心	不列入
10.	是否已就计量要求是否得到满足实施对顾客满意度的调查？调查情况如何？	8.2.2 顾客满意	计量质量检测中心计量室负责收集内部顾客对公司计量服务的满意度信息。 2019 年已开展内部顾客满意度调查，可提供《计量顾客满意度报告归纳分析》，汇总评分 92.9 分。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心	不列入
11.	是否已经制定年度的审核计划以保证体系的持续有效性？是否已经按计划实施审核？查内审的有关记录	8.2.3 测量管理体系审核	公司已制定内审计划并于 2019 年 5 月 11-16 日按计划实施。内审没有发现不符合项。内审结论为体系运行有效。内审资料中含内审计划，内审检查表、内审报告和内审签到表。符合要求	品质工艺管理中心/计量质量检测中心	不符合



12.	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	公司已在《测量管理手册》中对测量管理体系监视进行规定。 计量质量检测中心已经制定 2020 年测量管理体系监视计划, 按策划形成对应的监视报告。监视过程无不符合项。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心	不列入
13.	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/预防措施的记录	8.4.2 纠正措施 8.4.3 预防措施	公司关于纠正/预防措施控制形成《测量管理体系改进程序》。 内审发现的建议项已经制定纠正措施, 整改完毕 暂无纠正措施和预防措施。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心	不列入
14.	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	抽查抽查车间的生产记录和实验室的检测原始记录, 未发现非法定单位使用。 强制检定压力表已经委托顺德计量所检定。符合要求 该公司不属于定量包装企业。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心、生产制造中心、模具研发中心	不列入
15.	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	该公司消耗的能源包括水和电, 2019 年全年 4.2799 (2019 年全年) 工业用电, 3 个电能表 (准确度等级 0.5 级); 生产、生活用水: 有 3 个水表 (准确度等级 2 级) 供应单位每月抄数, 每月结算。公司根据 GB17167-2006 《用能单位能源计量器具配备和管理通则》, 配备了水、电能源计量器具, 主要用能单位计量器具配备率 100%。主要用能单位及主要用能设备的能源计量器具配备率达 95% 以上, 符合 GB17167-2006 标准的要求。该公司属于广东省重点能耗单位。已编制 2019 年《广东省重点用能单位能源利用状况年度报告》。具体见《能源计量审核情况表》。	品质工艺管理中心/计量质量检测中心	不列入