



编 号: 0072-2019-2020

现场审核记录

企业名称: 广东金华海铝业有限公司

审核员: _____

审核日期: 2020 年 7 月 24 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。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。公司已制定《计量要求管理程序》, 对计量要求的识别方法进行规定。查公司的《计量导出记录》, 计量要求的识别基本符合要求。 公司已考虑由于不符合计量要求而带来的风险和后果。 生产部配合质检部对公司的计量要求进行识别与导出。	生产部	不列入
2	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	已经形成《测量管理体系文件管理程序》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。	生产部	不列入
3	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? 查测量软件清单及软件确认记录。	6.2.2 软件	公司已就测量软件的管理形成《测量软件管理程序》。生产部暂无测量软件。	生产部	不列入
4	是否有记录清单? 有无记录控制程序? 记录有无标识? 使用的测量记录是否符合记录要求? 记录有无标识(编号), 保管是否良好?	6.2.3 记录	公司已就记录的管理形成《记录管理程序》。现场查生产记录, 记录填写正确, 有标识, 已妥善保管。	生产部	不列入



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
5	是否清楚地标识测量设备和技术程序? 有无设备计量确认状态的标识? 有无测量过程状态标识?受控失控. 抽查1~2台测量设备标识粘贴是否符合要求。	6.2.4 标识	已就计量确认标识的管理形成《计量标识管理程序》。 查生产部的涡流测厚仪(编号1205020),设备由佛山市质量计量监督检测中心校准,已粘贴校准标签,校准日期2020年1月21日。 标识符合要求。	生产部	不列入
6	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校准状态。 测量设备在受控的条件下使用。查电子地上衡(编号907208),设备经过佛山市质量计量监督检测中心检定,已粘贴标识,检定日期2020年1月21日,处于有效检定状态,已纳入台账管理。	生产部	不列入
7	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	已制定《测量过程管理程序》文件对测量环境进行控制。目前生产部计量设备测量环境要求为常温常湿,没有特殊要求。	生产部	不列入
8	是否制定对外部供方进行选择评价再评价的文件?并按文件进行外部供方管理? 是否制定《合格外部供方名单》?有无对合格供方进行选择与评价?	6.4 外部供方	已经制定《计量外部供方管理程序》 佛山市质量计量监督检测中心为主要外部供方,为公司提供校准/检定服务及产品检测服务,已进行供方评价。	采购部	不列入



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
9	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。 查生产部带表卡尺 (编号: BL302854), 可提供校准证书 (编号 SZCB20010113, 检定日期 2020 年 1 月 21 日), 能提供该测量设备的计量确认记录。确认日期 2020 年 2 月 7 日; 确认结论: 验证合格。	生产部	不列入
10	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	公司制定的《计量确认控制程序》中已明确如何对测量设备分类管理及公司各类测量设备的计量确认间隔。A 类测量设备按规定的检定周期进行计量确认, 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
11	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? 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	查生产部电子汽车衡 (编号 ZJ06457), 检定证书编号 FQL19110347。证书中铅封号为 FS92878。现场核对, 铅封已加装, 编号与证书一致。符合要求。	生产部	不列入
12	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	公司的关键测量过程均已进行不确定度评定与分析。生产部的测量设备经过外部校准, 给出测量不确定度评定结论, 评价后开展测量设备的计量确认。符合要求	生产部	不列入



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
13	抽查公司测量设备的量值溯源情况，是否满足要求？ 抽查有关的证书情况。	7.3.2 溯源性	通过外部检定或校准进行量值溯源。溯源机构为佛山市质量计量检测中心。已经纳入供方管理，已实施供方评价，符合文件规定。	生产部	不列入
14	是否制定有不合格控制程序？如有，是否按规定处理？查关键测量过程的核查记录/监视记录，是否出现测量过程不合格。如有，查有关的处置记录	8.3.1 不合格测量管理体系 8.3.2 不合格测量过程	已制定《测量过程管理程序》。对不合格测量的处置流程进行规定。 测量过程均在受控条件下进行，未有证据表明测量过程失控。	生产部	不列入
15	有无不合格测量设备？ 如有，是否按规定处理？	8.3.3 不合格测量设备	近一年来，未发现不合格测量设备。《测量设备管理程序》中已对不合格测量设备的处置流程做出规定。	生产部	不列入
16	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	抽查生产部、采购部的生产记录、产品标准、采购记录等，没有发现非法定单位的使用。 强检设备汽车衡已经按要求实施检定，符合要求 该公司不属于定量包装企业。	生产部 采购部	不列入