

**测量管理体系**

**（****GB/T19022-2003/ISO10012:2003）**

**监督审核报告书**

认 证 企 业： 江苏凤灵乐器有限公司

编 号： 0092-2019-2020

审核类型： 第一次年度监督审核

编号：0092-2019-2020

**监督审核报告**

**一、基本情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 | 江苏凤灵乐器有限公司 | 企业联系人 | 何莹贵 |
| 认证证书编号 | ISC-2019-0444 | 证书有效期 | 2024年07月01日 |
| 监督审核次数 | 第一次年度监督审核 | 本次监督时间 | 2020年08月17日 |
| 监督审核员  姓名及确认号 | 吴素平ISC[S]0026  蔡 萍ISC[S]0268 | 监督审核涉及的区域或部门 | 技术设备部  质管部、生产部  （生产车间） |

**二、监督审核内容**：

1.一年内违反法律法规或重大事故的情况：

一年内，公司日常运行中生产、经营、安全、销售及行政管理方面，未出现违反法律、法规问题或重大事故发生。

2.监督审核过程简述：

为有效评价公司测量管理体系去年审核后一年以来运行情况，在江苏凤灵乐器有限公司审核中，审核组通先、后抽样检查了涉及公司测量体系内的管理、生产、经营、质量和环境等方面的职能部门和生产车间，该企业不是重点耗能单位，企业的能源计量器具的配备率及准确度等级均满足GB17167-2006标准要求。重点抽查了公司计量特征突出的重要环节、外购件进厂检验、生产工艺质量控制、出厂产品性能检测以及量值溯源系统，同时，跟踪验证了该公司在获得测量管理体系认证后，对体系的运行监视、分析完善和持续改进等工作情况。公司测量管理体系的符合性、有效性及持续改进，符合GB/T 19022-2003标准要求，公司测量管理体系正常有序运行，较好地满足了公司生产、销售和持续发展的需要。

3.内部审核和管理评审的情况：

在审核过程中了解到，企业每年进行一次内审，于2020年06月08日-09日组织了公司测量体系内审工作，对公司的六个部门进行了全要素的审核，测量管理体系发现一个次要不符合项，于规定日期整改完成；2020年07月10日进行了管理评审，会议由公司的总经理李晓晨主持，管理者代表李瑞林及各部门负责人汇报了体系运行情况。会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，形成了管理评审报告，满足要求。

4. 为持续改进而策划的活动的进展 ，包括：(a)计量要求的导出、b)测量不确定评定、c)有效性确认、d)测量过程的控制、 e)测量过程的监视 。

企业自去年初审后一年来，未有新增测量过程，检查了已识别的重要测量过程：琴弦直径均匀度测量、提琴面板外弧高测量、提琴桥线长度测量、提琴音孔上、下宽测量、固化剂配比称重测量过程等，抽查了企业编制了《提琴桥线长度测量过程控制规范》，顾客的计量要求导出正确，配备的测量设备，经校准并进行了计量验证，验证方法正确，测量过程不确定度评定、测量过程有效性确认，方法正确；详见提琴桥线长度测量过程《计量要求导出与验证记录表》、《测量过程控制检查表》及附件《提琴桥线长度测量过程测量不确定度评定》、《测量过程有效性确认记录》。

企业对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行了持续监视。检查了《测量设备计量确认记录》， 测量过程的监视方法和监视频次，均满足控制规范要求。详见《提琴桥线长度测量过程监视统计记录表》及《提琴桥线长度测量过程质控图》，符合标准的要求。

5.对认证审核时提出的不符合项的纠正措施情况有表述：

去年对企业的初审中，发现的一个次要不符合项：

抽查生产车间提琴生产过程，制定了《抽湿房的抽湿处理规定》Q/FLG-0613-2018,要求相对湿度：(40%-80%)RH,此过程未识别，不符合认证审核准则条款号 GB/T19022-2003标准的 7.2条款。

企业及时采取了纠正措施：将生产车间提琴生产过程，要求的相对湿度：(40%-80%)RH,此过程已识别，提供了QR/FLC7.1.5-11《测量过程及控制一览表》， 满足要求。

上年初审确定的一个次要不符合项，经审核组本次审核，通过对纠正措施工作的实施、完成情况跟踪及有效性进行查验，确认采取措施有效，并已整改完成，同意关闭。

6.对投诉的处理情况：

公司目前尚未接到客户在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面的投诉和纠纷。

7.测量管理体系在实现获证客户目标方面的有效性及持续的运作控制情况：

查《测量管理体系手册》规定了公司的计量方针及四项质量目标 。技术设备部负责组织各部门质量目标的实施，并对各部门落实质量目标进行督促检查，测量体系的质量目标按规定的内容和时间进行统计考核，检查自上年审核以来一年内，计量工作质量目标已统计，完成情况较好。

8.对企业组织任何变更的审核

企业的资质及组织机构的变更情况：企业名称由原来的“泰州市凤灵提琴制造有限公司”变更为：“江苏凤灵乐器有限公司”。生产地址：由原来的“泰兴市黄桥镇华溪中路1号”变更为“江苏省泰州市泰兴市黄桥镇金溪路东、通站路北”其余未变更，企业要求更换“测量体系认证证书”，见附件。

9.标志的使用和（或）任何其他对认证资格引用的情况：

公司对标志的使用，符合相关标准和规定。公司测量管理体系认证证书用于：企业产品信用等级申报，市长质量奖申报以及企业产品的招投标。

10. 本次审核未发现不符合情况。

**三、监督审核结论意见**(含需要说明的事项):

2020年08月17日对江苏凤灵乐器有限公司建立的测量管理体系进行第一次年度监督审核。审核组按照测量管理体系认证要求进行了抽查审核验证，审核组认为：公司领导重视计量工作，测量管理体系文件资料完整，计量相关部门及人员岗位职责明确。配备的检测设备、测量设备实行分类管理并通过量值溯源，用于重要测量过程的测量设备均通过计量确认。现场在用测量设备状况良好,检测记录齐全，重要测量过程受控、监视方法正确有效，重要测量人员能力受控，测量设备、测量环境、测量软件、测量记录及外部供方管理等各项工作，测量管理体系通过一年来的运行更加完善和规范，使公司测量体系持续满足顾客的测量要求。经审核表明，江苏凤灵乐器有限公司测量管理体系，符合GB/T 19022-2003标准要求，对体系运行具有持续的有效性、符合性予以肯定。建议报请北京国标联合认证有限公司批准通过监督审核。

希望企业持续、有效地运行好测量管理体系，满足顾客要求。

审核员 （签字）：

日期：

**四、报告审查人意见**

审查人员（签字）： 日期：

**五、 认证机构负责人**(签字)：日期：