



编 号: 0214-2020

现场审核记录

企业名称: 赣州众泰鑫业家具有限企业

审核员: 杜黎鸣 审核日期: 2020 年 11 月 01 日 上午至 2020 年 11 月 02 日 下午

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	企业的计量管理机构是那个部门? 测量体系涉及的人员是否清楚自己的职责? 是否有管理手册或相应的程序文件? 是否受控?	5.1 计量职能	企业编制了 ZTXY/CS-A-2020《测量管理体系质量手册》和 22 个相关的程序文件, 明确了相关部门的计量职能以及相关人员的职责。体系文件现行有效。 企业的计量管理机构由行政部和生产部组成。 询问生产部贺喜平: 生产部负责顾客、组织和法律法规规定的计量要求的识别、确定, 负责实施计量确认和测量过程实现, 协助行政部管理测量管理体系的运行和不断改进等职能、测量管理体系质量目标考核与分解。 询问质检部彭行健的职能清晰。企业的测量设备管理程序现行有效。 企业编制了 ZTXY/CS-A-2020《测量管理体系质量手册》和 22 个相关的程序文件, 明确了相关部门的计量职能以及相关人员的职责。体系文件现行有效。	生产部 质检部	否
2	企业管理性和技术性文件资料有哪些? 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	企业编制的测量体系 ZTXY/SC-A-2020《测量管理手册》和相应的测量管理体系程序文件, 已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求, 体系文件有效、受控均由主管部门实施网络专项管理发布, 各职能部门通过企业网络获得体系文件及管理规程的有效版本。 企业管理性和技术性文件有程序文件及相关国标、各类作业指导书已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求。 查企业 ZTXY/SC-A-2020《测量管理手册》、《测量管理程序文件》、ZTXY-JS-03《出厂检验作业指导书》、GB/T3324-2017《木家具通用技术条件》、QB/T1952.2-2011《软体家具 弹簧软床	生产部 质检部	01





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
			垫》等企业受控文件，能够满足标准和企业 管理要求，计量单位书写正确，所有文件 已受控，符合文件管理要求。 抽查法律法规标准受控文件清单时， 发现 GB/T11718-2009《中密度纤维板》未 进行识别，未受控。 不符合 GB/T19022-2003 中 6.2.1 程 序条款的要求。属于次要不符合项。		
3	企业是否建立软件管理程序文件？软件识别和确认？	6.2.2 软件	目前本企业生产部和质检部在测量过程和测量结果计算中没有使用到软件。	生产部 质检部	否
4	企业是否编制了《测量记录管理程序》？核对 1-2 个记录信息量：有无编号？依据？设备信息？保存期限？等	6.2.3 记录	企业根据自身特点编制 ZTXY/CX-A-05《记录控制程序》，其中受控以记录的识别、收集、索引、保护、存档、保留和处置等控制管理。 明确了运行测量管理体系所要求的信息，包括体系管理的信息、测量设备计量确认的信息、计量确认过程控制的信息和其他支持过程的信息。 企业提供办公桌、文件柜（架）、床垫、沙发、书柜（架）五份产品检验报告。抽查由国家家具产品质量监督检验中心出具的检验报告一份，检验报告编号 N₀: GJ2001968 样品名称办公桌，检验依据 GB18584-2001《室内装饰装修材料木家具中有害物质限量》、GB/T3324-2017《木家具通用技术条件》，校验报告时间 2020 年 6 月 7 日，检验结果：所检项目合格。报告信息齐全，规范，符合要求。 抽查生产编号：1908005 众泰鑫业办公家具生产流程单一份，流程单中含产品颜色、产品名称、产品规格、数量等部门、签名确认、客户、业务等信息，信息完整符合记录清楚，无涂改，符合要求。 抽查采购部采购汇总表和编号：WIN001633 日期：2020.06.23 赣州众泰鑫业家具有限公司入库单各一份，信息量基本完整，记录清楚，无涂改。符合要求。	生产部 质检部	否





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	企业是否建立测量设备管理程序？企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系？有无测量设备台账？是否包括监视设备和标准物质？ 测量设备的溯源方式？ 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？ 查 1~2 测量设备的有关信息，核对是否和检定证书台账信息一致。测量设备使用环境条件是否满足要求？	6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性	企业编制了 ZTXY/SC-A-2020《测量管理手册》、ZTXY /CX-A-06《测量设备管理程序》，明确规定了测量设备的标识管理、测量设备的环境要求以及测量设备的溯源性做了规定。 企业 ZTXY /CX-A-06 《测量设备管理程序》中规定了对测量设备的管理过程控制要求，生产部、质检部、车间汇编编制了企业纳入测量管理体系的《测量设备管理台账》，按计量确认计划进行周期检定、校准。 企业共有 17 台测量设备纳入测量体系管理，生产部编制了计量器具管理台账，其中 A 类 1 台，B 类 16 台，按规定实行 A/B/C 分类管理。测量设备送往深圳华科计量检测技术有限公司校准检定/校准。 抽查质检部游标卡尺一把，管理编号 ZTXY-002，校准日期 2020.09.09，校准证书号：HK2009090724 由深圳华科计量检测技术有限公司校准，计量确认时间：2020.09.15，确认人：彭行健，处于有效校准状态，周期 12 个月。 抽查质检部钢卷尺一把，管理编号 ZTXY-001，校准日期 2020.09.09，校准证书号：HK2009090723 由深圳华科计量检测技术有限公司校准，计量确认时间：2020.09.15，确认人：彭行健，处于有效校准状态，周期 12 个月。 所查测量设备送至深圳华科计量检测技术有限公司校准检定/校准。 测量设备的管理符合标准要求。经现场审核查看，以上的测量设备均处于有效的校准状态，计量确认标识齐全，完好。测量台账信息和证书一致，满足要求。 测量设备使用环境条件满足要求。 详见《测量设备溯源抽查表》	生产部 质检部 车间	否





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
6	企业是否建立外部供方管理文件? 是否有合格供方名单和资质、授权范围和评价和监视记录?	6.4 外部供方	企业建立了 ZTXY /CX-A-07《外部供方管理控制程序》文件, 明确规定采购部负责供方的开发和管理, 制定供方评价准则, 建立合格供方名录。采购部提供合格供方名单、合格供方资质及授权范围, 对外部供方进行评价。 抽查企业编号 ZTXY/JL-07-02 合格服务和供应商名录, 三家服务供方是深圳华科计量检测有限企业、湖南航测检测技术服务有限企业、国家家具产品质量监督检验中心。 抽查编号 ZTXY/JL-07-01 服务和供应商评价表对这三家服务有效的检定校准服务机构资质和检项目进行确认, 从检定/校准证书质量、价格合理方面、配合响应、解决无问题的速度、资格的有效性四个方面对服务供方的履约情况进行评价。 抽查企业编号编号: JL/QE0-31 合格供应商名录, 共五家合格供应商是绿源木业有限企业、江西康捷板饰有限企业、鑫兴富五金、东莞市谢岗俊业纸箱厂、江西省鹏顺粘合剂有限企业。 抽查编号编号: JL/QE0-32 供方调查评价表, 分别从工商注册文件及相关资质证明、有长期可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货/施工满足交付要求、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、重合同、守信誉, 有一定知名度等六项评审项目对这五家合格供应商进行有效评价。	采购部	否
7	企业是否编制《测量过程设计和实现控制程序》是否识别顾客、组织和法律法规的要求确定计量要求? 对测量过程是否识别过程要素和控制限? 测量过程是否分类管理?	7.1. 计量确认	企业针对生产实际测量过程的要求, 编制了 ZTXY/CX-A15-2020《测量过程设计和实现控制程序》文件, 根据顾客要求及标准要求识别出技术要求并转为测量要求。 建立了《测量过程及控制一览表》、《测量设备计量确认明细表》、《计量确认过程验证记录表》, 使用经过计量确认的测量设备, 并对测量设备确认进行验证。 企业编制了 ZTXY/CX-A12-2020《测量设备计量确认管理控制程序》文件, 以及 ZTXY/CX-A8-2020《08 封印和标识管理	生产部 质检部	否





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
			控制程序》。 抽查质检部游标卡尺一把，管理编号 ZTXY-002，校准日期 2020.09.09，校准证书号：HK2009090724 由深圳华科计量检测技术有限公司校准，计量确认时间：2020.09.15，确认人：彭行健，处于有效校准状态，周期 12 个月，该设备在有效检定期限内使用，满足预期使用要求。 查关键测量过程，中纤板厚度测量过程的《计量确认过程验证记录表》符合要求。		
8	企业是否建立计量确认间隔调整规定的程序文件？每次对不合格测量设备进行维修、调整和修改时是否评审确认间隔？	7.1.2 计量确认间隔	企业编制了 ZTXY/CX-A14-2020 《计量确认间隔管理控制程序》、ZTXY/CX-A9-2020 《测量设备管理控制程序》。 企业暂无需要调整间隔的测量设备。	生产部 质检部	否
9	计量确认程序文件是否包括已确认的测量设备当封印或保护装置被发现损坏、破损、转移或丢失时所采取的措施？	7.1.3 设备调整控制	企业编制了 ZTXY/CX-A9-2020 《测量设备管理控制程序》、ZTXY/CX-A12-2020 《测量设备计量确认管理控制程序》、ZTXY/CX-A9-2020 《封印和标识管理控制程序》对测量设备的调整与控制做出了规定，符合标准的要求。 企业暂无具有保护装置或需封印处理的测量设备。	生产部 质检部	否





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
10	部门测量要求是否都经识别？关键测量过程是否导出计量要求？测量设备验证方法是否正确？部门对验证不合格测量设备如何处理？抽查 1-2 个关键过程测量要求识别情况、验证方法是否正确。	7.2 测量过程 8.2.4 测量管理体系的监视	企业编制了 ZTXY/CX-A12-2020 《测量设备计量确认管理控制程序》文件，建立了《测量过程及控制一览表》。共 24 个测量过程，其中 1 个关键过程，23 个一般过程。 对过程的测量要求进行识别并导出了计量要求，其中《三相电能表整表误差检验过程》属于关键测量过程，编制了《三相电能表整表误差检验过程控制规范》，并按照规范所规定的监视方法、监视要求、失控时的处理措施、记录要求等进行了控制。 查关键测量过程，即三相电能表整表误差检验过程的《计量确认过程验证记录表》符合要求。	生产部 质控部 采购部	否
11	测量不确定度是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否评定测量不确定度？	7.3.1 测量不确定度	企业编制了 ZTXY/CX-A16-2020 《测量不确定度管理控制程序》文件，规定了测量不确定度的管理控制要求，文件满足标准要求。 现场重点抽查了高度控制测量过程《中纤板厚度不确定度评定报告》，测量不确定度评定方法基本正确，形成了《测量不确定度评定报告》。见附录 A 《中纤板厚度不确定度评定报告》。	生产部	否
12	企业是否对顾客的计量要求是否满意来监视顾客的信息？如何收集和评价顾客满意度？	8.2.2 顾客满意	企业编制了 ZTXY/CX-A1-2020 《顾客满意控制程序》来监视顾客的信息，收集和评价顾客满意度。 2020 年 9 月 8 日企业对外部顾客的满意度进行了调查，共发出 5 张调查表，每份 4 项评价问题（共 20 项），收回 5 张，顾客满意度 98.8%。 2020 年 7 月 21 日企业对测量管理体系内部顾客满意度进行调查，共发放 4 张调查表，每份 10 项评价问题（共 40 项），收回 4 份，内部顾客满意度 95%。	采购部	否





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	企业每年进行几次测量管理体系内审？是单独内审还是结合内审？	8.2.3 测量管理体系审核	企业每年进行一次，两次间隔时间不超过 12 个月，2020 年 9 月 28 日，组织由行政部、销售部、生产部、质检部、车间、采购部等六个部门组成的内审小组，对企业内部测量管理体系的所有部门进行了全要素审核。在内审过程中共发现 1 个不符合项，到目前为止不符合项已整改完成，并进行验证关闭。	采购部	否
14	部门是否出现不合格测量过程 and 不合格测量设备？发现不合格如何处置？	8.3 不合格控制	企业编制了 ZTX/SC-A-2020《测量管理手册》，ZTX/CX-A-13《不合格控制程序》文件对发现的不合格测量管理体系、不合格测量过程、不合格测量设备三类均作出了管理规定。 在 2020 年 9 月 28 日企业开展测量管理体系内审工作，对内审过程中发现的 1 个不符合项，有原因分析，及时进行了纠正（预防）措施，按期完成整改。1 项不符合项已在 2020 年 12 月 30 日整改完成。	生产部 质检部	否

