受理编号：0230-2020

**审核员现场审核记录**

企业名称： 玫德雅昌集团有限公司

审核员： 审核日期： 2020年11月23-24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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 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？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。公司已建立了测量设备台帐，并已识别主要测量过程。已经根据顾客要求导出计量要求。查生产部板带厚度测量过程计量要求识别情况，生产部已经根据板带厚度测量要求，识别所需要的游标卡尺（编号：160898748），计量要求识别符合要求。识别方法基本正确。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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。测量管理体系基本满足顾客的计量要求。已经实施内部外部顾客满意度调查评价。体系建立至今无针对测量数据的投诉与反馈，已证明能满足顾客规定的要求。已按文件规定将产品要求、工艺要求和法规及其它要求转化为计量要求，并按要求进行识别。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 是否确定人员能力要求？如何开展培训？（计划、培训记录、培训效果评价） | 6.1.2 能力和培训 | 公司形成的《人力资源管理程序》已对计量人员的能力做出要求。公司人力资源部组织各部门制订公司年度计量培训计划，确定培训预算，报请管理者代表审核后，下发给各部门。公司已制定了2020年员工培训计划，并按计划实施，有培训签到记录及培训效果评价。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 纳入体系管理测量设备计量确认标识？ | 6.2.4标识 | 企业编制了《计量标识管理程序》。查布洛维硬度计。布洛维硬度计有计量确认标识， 企业的检验工艺卡\主要产品标准均有受控标识。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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 | 公司已形成《测量设备管理程序》。公司已编制《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。查生产部壁厚千分尺（编号190754609），设备经深圳市达丰计量检测集团有限公司校准，已粘贴标识，校准日期2020年10月20日，处于有效校准状态，已纳入台账管理。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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 | 已经制定《计量确认程序》。未能提供编号160898748型号为（0～25）mm的壁厚千分尺的计量确认记录。不符合文件要求。  | 生产部 | 列入 |
|  | 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 | 公司已制定《计量确认程序》，文件中已明确如何对测量设备分类管理目录及公司各类测量设备的计量确认间隔。A类和B类测量设备按检定周期进行计量确认。公司暂时对计量确认间隔没有进行调整。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 是否有需要采取保护措施的测量设备?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 | 在《计量确认程序》中已明确封印要求。抽查部门已采取封印等保护措施。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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？  | 7.2 测量过程 | 已制定《测量过程控制程序》、《测量不确定度评价程序》；分别对测量过程管理流程、不确定度评定流程进行规定。生产部有关键测量过程，测量过程的操作在受控条件下实现。测量过程记录已得到妥善保管。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 抽查公司测量设备的量值溯源情况，是否满足要求？ | 7.3.2 溯源性 | 通过外部检定或校准进行量值溯源，溯源情况具体见《测量设备溯源抽查表》，受抽查部门设备的溯源情况符合要求。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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 | 查阅《计量不合格控制程序》。对不合格的处置流程进行规定。生产部的测量过程均在受控条件下进行，未发现测量过程失控。 | 生产部 | 不列入 |
|  | 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 | 《计量不合格控制程序》中已对不合格测量设备的处置流程做出规定。现场未发现不合格测量设备。 | 生产部 | 不列入 |