编号: <u>0007-2021</u>

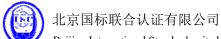
审核员现场审核记录

萎缩草

企业名称: 深圳市泰瑞捷电子有限公司 审核员:

审核日期: 2021年1月21-22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	4 总要求	己确定测量管理体系的范围和内容。确定	制造中心	不列入
	识别对测量设备和测量过		了公司的测量设备台帐,并已识别公司的		
	程的计量要求?是否考虑		测量过程。公司已制定《测量管理手册》,		
	到不符合计量要求时可能		对计量要求的识别方法进行规定		
	会带来的风险?检查有关		各部门已经分别根据顾客要求和产品要		
	记录。		求及相关法律法规要求导出计量要求。已		
	抽查1~2个工艺要求对应的		考虑由于不符合计量要求而带来的风险		
	计量要求 识别记录,识别方		和后果。		
	法是否正确。		制造中心抽查关键测量过程单相多功能		
			标准表(0.1级)出厂检验和 0.2S 级三相		
			电能表基本误差出厂检验过程的计量要		
			求识别情况,具体见《计量要求导出和计		
			量验证记录表》。		
2.	是否确定顾客的测量要求	5.2 以顾客	己确定顾客的测量要求并转化为计量要	研发中心	不列入
	并转化为计量要求?	为关注焦点	求。测量设备的配备基本满足顾客的计量		
	测量管理体系是否满足顾		要求。已按文件规定从产品要求和工艺要		
	客的计量要求?		求转化为计量要求,已经通过测量设备的		
	如何证明符合顾客规定的		计量确认和测量过程有效性验证证实符		
	要求?		合要求、		
			研发中心根据客户需要,形成对应的设		
			计资料,抽查 2020 年某产品(保密需		
			要不提供具体型号)的设计资料,已经		
			识别客户的要求,并转化为对应文件,		
			其中涵盖具体的性能指标,符合要求		



Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd. ISC-A-I-13 审核员现场审核记录(06 版)

	Beijing International Standard i	inited Certification	on Co.,Ltd. ISC-A-I-13 审	<u>核负现场申核</u>	<u>记录(06 版)</u>
3.	是否有测量环境条件的管理	6.3.2 环境	公司已形成《测量环境管理程序》。	制造中心	不列入
	程序?是否监视和记录影响		现场有监视和记录影响测量的环境条件。		
	测量的环境条件?根据环境		制造中心已经识别现场生产的环境要求,		
	条件所进行的修正是否予以		温湿度(23±5)℃,(40-70)%RH。已经		
	记录并用于测量过程?		配备温湿度计,开展监控,并形成记录。		
4.	是否有需要采取保护措施的	7.1.3 设备	抽查部门测量设备没有封印控制要求	制造中心	不列入
	测量设备?如有,是否采取相	调整控制	该条款暂不适用		
	应措施?措施是否有效?				
5.	有无测量设备台帐?测量	6.3.1 测量	公司已形成《监视和测量设备管理程序》	制造中心	不列入
	设备是否在受控的或已知	设备	《计量确认管理程序》、《测量不合格管理		
	满足需要的环境中使用?	6.2.4 标识	程序》对测量设备的管理、计量确认及不		
	用于监视和记录影响量的	7.1.1(计量	合格形成规定。公司统一已建立了公司测		
	测量设备是否包括在测量	确认)总则	量设备台账,已进行分类管理。		
	管理体系内?现场抽查1~2	7.1.2 计量	抽查各部门测量设备计量确认情况。抽查		
	测量设备,核对有关信息是	确认间隔	的测量设溯源情况具体见《测量设备溯源		
	否一致。	7. 1.4 计量	抽查表》,设备的校准情况符合要求,信		
	测量设备是否在有效期内,查	确认过程记	息与台账一致。抽查设备已经按文件规		
	检定/校准记录。是否按要求	录	定,以外部标识作为计量确认合格标识。		
	形成计量确认记录。计量确认	8.3.3 不合	抽查的测量设备已经识别对应计量要求,		
	间隔是否已经形成规定,测量	格测量设备	通过测量设备台账中确认作为计量确认合		
	设备的确认间隔是否和文件		记录。		
	规定一致		暂无新购测量设备和不合格测量设备		



ISC-A-I-13 审核员现场审核记录(06 版)

	beijing international Standard (on Co.,Ltd. 1SC-A-1-13 甲/	D1219694 1 D11	
6.	是否有测量过程控制程序?	7.2 测量过	己在《测量管理手册》对测量过程管理、	制造中心	不列入
	测量过程是否进行分类管理?	程	不确定度评定和不合格测量过程处置形		
	有无高度控制测量过程?	7.3.1 测量	成文件规定。形成程序文件《测量过程控		
	测量过程设计是否进行了	不确定度	制程序》《测量不确定度评定程序》和《计		
	有效性确认?	8.3.2 不合	量不合格管理程序》		
	测量过程的策划是否符合	格测量过程	制造中心抽查关键测量过程单相多功能		
	要求?测量过程是否在设		标准表(0.1级)出厂检验和 0.2S级三相		
	计的受控条件下实现?抽		电能表基本误差出厂检验过程等测量过		
	查有关不确定度评定记录		程有关记录,具体见《关键测量过程识别		
	是否符合要求。		表》。已经按策划开展过程控制,并进行		
	查过程监视记录是否出现		有效性确认。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。		
	测量过程不合格,如有检查		暂未发现不合格测量过程。		
	处理记录		符合要求。		
7.	计量单位使用情况?强制	计量法制要	抽查制造中心的测试记录、产品标准、首	制造中心	不列入
	检定管理情况?是否属于	求	检记录和研发中心设计资料等,没有发现	研发中心	
	定量包装?是否属于计量		非法定单位的使用。		
	器具生产商?		该公司属于计量器具生产厂家,现场产品		
			生产已经按照检定规程要求识别,并配备		
			对应的检验人员(经培训上岗)。		