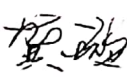
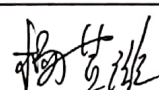




编 号: 0147-2018-2021

监督审核计划

1. 客户名称:	佛山市南海川之尚服饰有限公司					
2. 审核领域 审核类型	测量管理体系 ■第(2)次监督审核 ☐ 其他:					
3. 审核目的	☐ 文件审核: ☒ 现场审核: 评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性, 以确定是否推荐认证。					
4. 审核范围	涉及的场所及地址: 佛山市南海区大沥镇盐步河西大道北 98 号 E 栋一、二楼(住所申报)					
	涉及的产品(服务)/活动: 塑身内衣的设计、生产和服务					
	涉及的时期: 自上次审核结束至本次审核结束日					
5. 审核准则	☒ GB/T19022-2003/ISO10012:2003 ☒ 企业测量管理体系文件 (版本号: <u>A/0</u>) ☒ 国家相关法律、法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定。					
6. 审核方法	现场					
7. 资源要求	(1) 企业提供认证审核所需必要的计算机、打印机, 配备 2 名向导员; (2) 企业提供认证审核关键区域必要的交通工具和向导。 (3) 企业提供必要的文件及获得信息的途径; (4) 企业向审核组明确现场安全、保密规定和其它相关要求。					
8. 审核组成员	组内身份	天数	注册(确认)级别	注册(确认)编号	ISC 编号	电话
龚璇	组长	1.0	审核员	中认协评[2018]72 号	ISC[S]0005	13702764799
吴思彦	组员	1.0	审核员	中认协评[2019]140 号	ISC[S]0321	13826459419
注: 必要时, 审核组长在征得贵方同意后, 可调整本计划。						
审核组长:  日 期: 2021.3.12				认证公司认证部负责人审批: 日 期: 2021.3.12		
企业代表:  日 期: 2021.3.12						

审核日程安排表见后页



扫描全能王 创建



审核日程安排表

日期	时间/审核员	受审核部门和条款	审核条款
2021-3-18	第一/二组		
	09: 00~09: 30	首次会议	
	第一组		
	09: 30~14: 00	技术部	4, 5.2, 5.3, 6.2, 6.3, 6.4, 7.1, 7.2, 7.3, 8.1, 8.2, 8.3, 8.4, GB17167-2016
	第二组		
	09: 30~14: 00	品控部	4, 6.2.2, 6.3,7.1, 7.2, 7.3, 8.2, 8.3, 8.4
	第一/二组		
	14: 00~15: 00	与管理层沟通	5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 8.1, 8.4
	15: 00~16: 00	审核组整理资料	
	16: 00~17: 00	末次会议	
备注: 根据审核进程, 需变更受审核单位、审核时间时, 审核组将及早通知向导作相应的变更。			





受理编号: 0147-2018-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	来料幅宽测量过程	被测参数要求(含公差)	1450 (1±3%) mm		
被测参数要求识别依据文件		《来料检验作业指导书》			
计量要求导出方法 来料幅宽要求为 1450 (1±3%) mm 测量过程的计量要求: 测量过程的测量范围要求 (200—1500) mm $U_{\text{允}} = T_{\text{允}}/3 = 14.5\text{mm}$ 测量设备的测量范围 (0—1500) mm 测量设备的 MPEV $\leq 1/2 U_{\text{允}} = 7\text{ mm}$					
计量校准过程	测量设备 名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	纤维卷尺 /CZS005	(0—1.5) m	+1.5mm	NZC18111163	2018.11.21
计量验证记录 测量设备的测量范围大于测量过程要求的测量范围, 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差。满足计量要求, 验证合格。 验证结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 郭丽纯 验证日期: 2021 年 3 月 18 日 审核人员意见: 该测量过程已按生产工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 计量验证方法正确, 验证结论为合格, 能满足计量要求。 审核员: 廖波 受审核方代表签字: 杨显波 日期: 2021 年 3 月 18 日					

