**编号No.: Q/JK-C2-701**

**Security Level:**

**保密等级**



测量管理体系监视控制程序

|  |  |
| --- | --- |
| 发送：金卡智能集团 | 抄送： 无 |
| 2020年03月05日发布 | 2020年03月05日实施 |

**金卡智能集团股份有限公司发布**

**Released by Goldcard Smart Group Co., Ltd.**

修订记录

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **编号**No. | **章节名称**Chapter Name | **修订内容简述**Brief Description of Revised Contents | **修订日期**Revision Date | **版本**Version  | **拟制**Prepared by | **审核**Audited by | **批准**Approved by |
|  | 全部All | 创建Create | 2014.3.05 | A | 茹润苗Ru Run Miao | 李明Li Ming  | 董新Dong Xin |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

**本版本与旧文件（版本）的关系**

《测量管理体系监视控制程序》文件初版发行。

**目录**

**Contents**

 1 目的 1

2 适用范围 1

3 职责 1

4 定义 1

5 工作程序 1

5.1 监视过程的识别 1

5.2 监视的方法 2

5.3 监视的要求 2

5.4 监视的实施 2

5.5 监视结果的处置和记录 2

6 相关文件 2

7 记录表格 3

## 目的

通过对计量确认过程和关键测量过程的监视，迅速发现存在的问题，并积极采取纠正措施，以确保测量管理体系能实现预期的质量目标要求。

## 适用范围

本程序适用于测量管理体系的监视。

## 职责

* 1. 3.1品质部负责监视公司测量管理体系的运行，负责组织对内外部审核中发现的问题积极采取纠正措施加以改进；利用统计技术对关键测量过程参数变动趋势、测量设备计量确认的结果进行分析，对不合格过程采取纠正预防措施。
	2. 3.2相关部门对测量过程的日常进行监视和数据记录，参与对不合格过程的原因分析及采取纠正预防措施。
	3. 3.3体系部负责组织内部和外部的审核工作，并对测量管理体系的运行进行监督。

## 定义

* 1. 4.1计量确认：为确保测量设备符合预期使用要求所需要的一组操作。
	2. 4.2测量过程：确定量值的一组操作。

## 工作程序

### 监视过程的识别

* 1. 测量管理体系监视对象主要是计量确认过程和测量过程。确定监视手段、监视装置、实施监视收集监视的结果或数据，进行过程能力评价，制定纠正或预防措施，跟踪验证其有效性，实施改进。

### 监视的方法

5.2.1体系组组织对本公司测量管理体系涉及部门的过程进行监视，可采用现场巡查、人员提问、抽查有关记录、查证测量设备校准状态标识等多种方式。

5.2.2 对各测量过程、关键测量过程进行监视的方法包含但不限于以下几点：

a)根据相关专业的规程、规范、测量程序文件或自制的校准方法；

b)可用核查标准对比、统计、顾客要求、验证资料；

d)内部审核和外部审核，测量管理体系的日常监视、计量确认的监视。

###  监视的要求

 测量管理体系监视的要求包含但不限于以下几点：

a)监视人员应满足测量过程和计量确认过程的要求；

b）监视过程使用的测量设备应满足要求；

c）监视过程使用的资料应满足要求；

d）监视过程的环境条件应满足要求；

e）应保持监视过程的记录；

f）对重要的监视数据应进行统计分析；

g）对比较重要的测量过程可采用核查标准进行监视，核查标准必须具有良好的稳定性，其参数及量程与测量过程所测的参数应当一致；

h）可根据经济性、适宜性、风险与成本比较因素等选择测量过程的监视方法及监视程度。

### 监视的实施

5.4.1通过测量管理体系的内部审核，系统、全面检查体系运行情况；通过外部审核对体系建立、实施运行过程中理解、执行偏差进行纠正，发现问题采取积极的纠正措施，确保体系运行的符合性和有效性。

5.4.2体系组负责内外部审核的组织，组织各责任部门对内部审核及外部审核中发现的问题，分析原因，采取纠正措施并加以改进。

5.4.3 品保部应定期对测量管理体系涉及部门的过程进行监视。在日常监视中发现问题应及时向有关部门负责人指出，限时进行纠正，对日常监视过程中多次发现或重复出现不合格应采取纠正预防措施。

5.4.4 各测量过程中主管部门应利用统计技术对关键测量过程参数变动趋势进行分析。采用统计技术积累数据，确认和分析测量过程参数变动的趋势。如持续出现测量过程参数数据变动异常，则应报告品保部组织分析测量过程参数变动异常或失控的原因；

## 5.4.5 品保部对测量设备计量确认的结果和使用情况进行统计分析，并采取纠正预防措施相关文件。

### 监视结果的处置和记录

5.5.1 测量过程各主管部门应当对测量管理体系的监视结果及所采取的措施进行记录，由品保部负责收集和保管；

5.5.2 测量过程出现不合格的原因应从测量过程受控条件逐个分析：

a)操作使用人员是否按规定正确操作；是否按规定进行使用前的检查和日常维护；

b）验证作业指导书所规定的关键测量过程所使用的测量方法是否合理；

c）测量设备的配备是否合理；该设备计量确认间隔是否合理；

d）测量场所环境条件，如温度、湿度变化是否超过规定的要求。

5.5.3 测量管理体系的监视中发现不合格执行《监视和测量资源控制程序》和《不合格控制程序》

## 相关文件

6.1 监视和测量资源控制程序

6.2 纠正和预防措施控制程序

6.3 不合格控制程序

## 记录表格

* 1. 7.1测量过程控制检查表
	2. 7.2量值溯源图
	3. 7.3计量要求转化记录
	4. 7.4测量过程监视记录
	5. 7.5测量不确定度评定
	6. 7.6工艺方案评审报告
	7.