



审核员现场审核记录

企业名称: 武汉虹之彩包装印刷有限公司

审核员: 王小雅

审核日期: 2021.12.9

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	部门文件是否现行有效并受控? 抽查 1-2 份管理和技术文件信息量、计量单位、受控情况。	6.2.1 程序 法定计量单位	测量体系文件及相关国标、企标、现场工艺作业指导书、操作规范已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求。 抽查 QB/H&H. SC22-2020《生产环境温度湿度控制标准》,于 2020 年 6 月 15 日发布并实施, QB/HJL-HZC/J-CLBZ-01-09-201801《刷品覆膜后再加工(印刷)的标准要求及检测方法》,2018 年 7 月 6 日发布并实施, QB/H&H. CP1—2019《包装印刷品保质期、储存及运输条件技术标准》于 2019 年 12 月 26 日发布并实施。 所查文件现行有效并受控,符合文件管理要求,计量单位书写正确,符合要求。	技术研发部 生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
2	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	公司编制了《测量设备管理办法》(QB/H&H. MM4-2020),规定了测量软件管理的范围,测量软件的维护、测试确认、保护、监督和储存都有明确的规定。 公司编制了《测量软件清单》,清单中包括软件名称、编号、开发单位、使用部门、使用地点、测试确认日期、确认人和确认状态等信息。识别生产过程中变色龙软件 Chromeleon 7.1、大恒印刷质量检测系统 V2.0、单张印刷检测系统 SheetFocus2.2.0 版、白度仪检测系统、色差仪测量软件、厚度仪测量软件、REA 条码仪检测系统等应用软件。 软件的管理符合标准要求。	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
3	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	6.2.3 记录	企业编制 QB/H&H. MM3-2020《测量过程管理办法》,其中规定了记录的管理要求。 查受控编号 QB/H&H. SC1-JL6《13365 硬雪之景条盒消耗考核明细表》标准合格率: 88%, 各工序放数: 一印: 2% 二印:	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否



	期限等		5% 三印：1% 折光：1% 切：3% 机长：夏勇 副手：刘胜波 辅助 1：涂康 辅助 2：陈磊 职能审核：王斌 制表：张燕华 生产日期：2021.12.9。 查受控编号 QB/H&H. SC7.5-22《油墨粘度记录表》，产品名称：81183AB, 机台：2, 班次：甲，色别：红，机长：占红波，记录：陈忠东，生产日期：2021.12.9。 所查记录信息完整，记录清晰无涂改，符合要求。记录保存期限为 3 年。		
4	有无测量设备台帐？抽查企业 (4-5) 台件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，核对测量设备的有关信息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	各部门建有《测量设备管理台账》，测量设备纳入了测量管理体系。测量设备进行 ABC 分类管理，对测量设备的溯源、使用、维护管理，基本符合标准要求。 抽查出厂编号为 J0134124s0055 的电子天平，由武汉市计量测试检定（研究）所检定，检定证书编号 21LY921010722-001，检定日期：2021.8.24，有效期至：2022.8.23。确认日期：2021.8.24，确认人：祝秋。符合要求。 抽查出厂编号为 445766 的电子计数秤，由武汉市计量测试检定（研究）所检定，检定证书编号 21LY921010736-001，检定日期：2021.8.24，有效期至：2022.8.23。确认日期：2021.8.24，确认人：祝秋。符合要求。 抽查出厂编号为 5 的温湿度表，由武汉市计量测试检定（测试）研究所校准，校准证书编号 21LH821008393-001，校准日期：2021.8.24，确认日期：2021.8.24，确认人：祝秋。符合要求。 抽查出厂编号：DEAEW01325/DEACX02974 的液相色谱仪，由武汉市计量测试检定（测试）研究所检定，检定证书编号 21 HX 921010727-001，检定日期：2021.9.24，有效期至：2023.9.23，确认日期：2021.9.29，确认人：姜汉坤。符合标准要求。 所抽查 4 台测量设备，检定（校准）证书	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否



			信息齐全, 规范, 在有效期内。测量设备的有关信息和检定（校准）证书、台账信息一致, 计量确认标识清晰。 室内按照 QB/H&H. SC22-2020 《生产环境温湿度控制标准》要求, 悬挂有温湿度计, 使用环境条件满足要求。符合标准要求。		
5	抽查 (2-3) 台件关键测量过程测量要求识别是否正确? 关键测量过程是否导出计量要求? 配备的测量设备是否经过检定/校准和验证, 验证方法是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?	7.1. 计量确认	这几个部门没有建立关键测量过程。 《计量确认明细表》在生产部、设备管理部保存。 抽查计量确认过程记录表中编号为 445764 的电子计数秤, 由武汉市计量测试检定 (测试) 研究所检定, 检定证书编号 21LY921010722-009, 检定 2021. 8. 24, 有效期至: 2022. 8. 23。确认日期: 2021. 8. 24, 确认人: 祝秋。符合标准要求。 抽查计量确认过程记录表中编号为 5 的温湿度表, 由武汉市计量测试检定 (测试) 研究所校准, 校准证书编号 21LH821008393-001, 校准日期: 2021. 8. 24, 确认日期: 2021. 8. 24, 确认人: 祝秋。符合要求。 以上计量确认过程, 有测量参数的技术要求, 测量设备的计量特性、确认方法、确认结论、确认人等内容, 计量确认记录内容完整、方法正确, 符合要求。有计量确认合格标识。 企业暂无验证不合格测量设备。	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否



6	企业是否有新增关键测量过程?抽查(1-2)个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认?部门对测量过程是如何管理的?测量过程识别?分类?如何保证关键测量过程受控?	7.2 测量过程	这几个部门在本监督审核周期内,没有新增关键测量过程,没有建立关键控制测量过程。 这几个部门对测量过程进行了识别,识别出套印误差的测量过程、印刷品数量(软标盒片)的测量过程、温度测量过程、湿度测量过程等测量过程,测量过程分为重要和一般两类,采用《测量过程及控制一览表》进行汇总,包括测量过程名称,测量方法文件,测量参数,技术要求,测量设备信息,控制监视等信息量全,基本符合标准要求。	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
7	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	这几个部门没有关键控制测量过程,不需要进行测量不确定度评估。	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
	企业是否所有测量设备都经过溯源?是否溯源到SI单位标准?	7.3.2 溯源性	本企业没有最高计量标准,在用测量设备全部外送检定或校准,测量设备由武汉市计量测试(检定)研究所,湖北省计量测试技术研究院,仟佰度计量检测有限公司等单位检定或校准,按周期进行检定或校准,量值溯源符合国家计量检定系统表要求,溯源到SI单位标准。测量设备的溯源受控管理,具备有效期内的证书,粘贴计量合格确认标识。	生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
8	企业是否对测量体系监视形成文件?企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行监视?	8.2.4 测量管理体系的监视	企业对测量体系监视形成文件编号为QBH&H.MM1-2020《测量管理体系实施管理办法》、QBH&H.MM3-2020《测量过程管理办法》。对计量确认过程和测量过程按照规定频次进行监视,对各测量过程按照频次进行计量确认后,通过《测量设备计量确认明细表》进行记录。	技术研发部 生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否



9	计量单位使用情况？检查强制检定计划，并抽样检查计划实施的情况。	计量法制要求	抽查各车间《测量过程及控制一览表》、《测量设备台账》，QB/T 462-2008《纸 纸板和纸浆分析试样水分的测定》，及相关产品工艺单中计量单位的使用、书写基本规范，符合法定计量要求。已按照计量法规定进行量值溯源。。 公司各生产车间编制强检测量设备台账，强检测量设备检定（校准）归设备管理部负责，强检测量设备检定（校准）计划由设备管理部提报，经过抽查设备检定证书，车间能按规定的周期送检，测量设备溯源合理，符合标准要求。	技术研发部 生产部 生产车间 完成车间 实验车间	否
---	---------------------------------	--------	--	--------------------------------------	---