



编 号: 0087-2019-2021

审核员现场审核记录

企业名称: 天津钢管制造有限公司 (质量管理部)

审核员: 张鹏

审核日期: 2021 年 12 月 9 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	询问受审核部门职责	4 总要求	质量管理部负责产品检验和质量管理工作,, 分为五个站和五个科室, 职工人数约 100 人。	质量管理部	否
2	企业是否识别顾客的测量要求并转化为计量要求。 了解并满足顾客的计量要求。 是否提供满足顾客要求的证据。 部门在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面是否有顾客投诉、纠纷、处理等状况。	5.2 顾客为关注焦点	质量管理部已组织识别企业等 72 个测量过程 (其中 4 个关键测量过程) 的顾客的测量要求、法律法规要求; 企业对配备的测量设备经过验证满足顾客计量要求, 通过对测量过程的控制和监视满足顾客要求, 企业通过顾客满意度调查来证明满足顾客的测量要求。 企业建立了《测量过程控制及一览表》及《测量设备计量确认明细表》验证满足要求。 企业产品质量较好, 质量管理部在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面一直没有顾客投诉、纠纷等状况。符合要求。	质量管理部	否
3	所查部门有无分解的质量目标? 目标是否可测量? 如果目标未分解可不查。	5.3 质量目标	查《管理手册》规定了公司的管理方针及测量体系 4 项计量目标与管理方针一致 2021 年质量目标质量管理部分解为管加工站、元通站、接箍站、炼钢站、轧管质检站, A 类测量设备计量确认合格率 100%, B 类测量设备计量确认合格率 100% 以上, 关键测量过程受控率 100%, 内部顾客满意度 90% 以上, 2021 年 1 月-11 月, 质量目标均达到。	质量管理部	否



4	<p>抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态?</p> <p>是否有计量确认状态标识</p> <p>使用环境条件是否满足要求? 是否需要修正?</p> <p>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?</p>	<p>6.2.4 标识</p> <p>6.3.1 测量设备</p> <p>6.3.2 环境</p> <p>7.3.2 溯源性</p>	<p>公司有测量设备台账, 质量管理部无强制检定器具提供了计量器具台账 5478 台, 质量管理部编制了《测量设备台账》, 负责测量设备全过程管理。随机抽查型号 0.01mm、编号 58111 的壁厚千分尺, 检定机构: 天津钢管制造有限公司, 检定日期为 2021 年 9 月 22 日, 有效期至 2022 年 3 月 21 日。查型号为 5690-G、编号为 6622 的螺纹规, 检定机构: 天津钢管制造有限公司, 检定日期为 2021 年 9 月 29 日, 有效期至 2022 年 9 月 28 日另抽游标卡尺、超声波测厚仪, 共抽查 5 台测量设备, 检定证书填写规范, 无遗漏, 授权人签章资质有效, 符合要求。</p> <p>现场有计量确认标识, 台账信息和证书信息一致。</p> <p>测量设备使用环境条件, 满足设备使用要求。</p> <p>公司建立了 15 项计量标准, 建标设备为公司内部检定, 其他测量设备送至天津计量院等法定计量检定机构。详见《量值溯源抽查表》。</p>	<p>质量管理部</p>	<p>否</p>
5	<p>抽查(2-3)台件关键测量过程测量要求识别是否正确? 配备的测量设备是否经过检定/校准和验证, 证方法是否正确? 部门对验证不合格测</p>	<p>7.1. 计量确认</p>	<p>企业的测量设备《计量确认明细表》, 对 5478 台件测量设备进行了计量确认。有测量参数的技术要求, 测量设备的计量特性, 以及验证方法、验证结果和验证人。最近的检定日期全部在有效期内, 计量确认验证结果均为合格。现场标识满足标准要求。</p> <p>抽查关键测量过程:《钢管管端壁厚测量过程》, 计量性能测试、监视记录、监视控制图, 均已按测量过程控制规范, 进行了有效</p>	<p>质量管理部</p>	<p>否</p>



	量设备如何处理?		性监视和记录统计。监视控制图齐全完整;		
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?	7.2 测量过程	<p>该部门主要进行钢管壁厚各类尺寸测量等。共识别了关键测量过程 4 个, 重要测量过程 57 个。分别对每个不同类的测量过程, 从重要性、被测参数名称、技术要求、配备的测量设备名称、测量范围、允许误差 (测量不确定度)、环境条件、操作人员资质、测量频次、监视方法等方面予以有效控制和识别。</p> <p>企业本年度无新增关键测量过程。审核组重点抽查:《钢管管端壁厚测量过程》, 测量过程的计量确认, 测量设备配备、检定、满足要求。测量设备和监视方法的控制, 满足测量过程管理要求。</p>	质量管理部	否
7	是否对关键过程进行了测量不确定度评定?	7.3 测量不确定度	<p>现场重点抽查了《钢管管端壁厚测量过程测量不确定度评定》测量不确定度评定步骤完整, 方法正确。见附件《钢管管端壁厚测量过程不确定度评定报告》。</p>	质量管理部	否
8	企业对上年度不符合项纠正措施完成情况?	8.3 不合格控制	<p>企业上年度测量管理体系监督审核中未发现的不符合项。</p> <p>公司不合格测量设备控制, 是按照企业的程序文件进行控制, 符合《不合格管理程序》文件规定要求进行控制。目前未出现不合格测量过程。</p>	质量管理部	否



9	部门发现不合格 如何采取纠正和 纠正措施？	8.4 改进	查：企业内审为质量管理部未开具不合格项。抽查计量器具报废通知单，编号为YK300-391JZ 的游标卡尺微调损坏。提供了不合格测量设备评价表。企业采取适当的纠正和纠正措施，按照措施实施，如期整改完成，措施有效。	质量管理部	否
---	-----------------------------	--------	---	-------	---