



审核员现场监督审核记录(二)

企业名称: 新乡巴山航空材料有限公司

审核员: 于希奇

审核日期: 2021.12.16-2021.12.17

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	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? 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 7.3.2 溯源性	抽查织网分厂编号为 JLL162307 的数显游标卡尺 2021 年 6 月 28 日检定合格, 有效期至 2022 年 6 月 27 日。 抽查织网分厂编号为 LS14043 的外经千分, 2021 年 9 月 15 日检定合格, 有效期 2021 年 3 月 14 日。 抽查织网分厂编号为 LS14155 的外经千分尺 2021 年 6 月 10 日检定合格, 有效期至 2022 年 6 月 9 日。 查拉丝分厂, 编号为 LS11038 的杠杆千分尺 2021 年 8 月 15 日检定合格现场标识、台账信息和证书一致。 查编号为 LS11080 的杠杆千分尺 2021 年 8 月 15 日检定合格现场标识、台账信息和证书一致。使用环境条件满足要求。	拉丝分厂 织网分厂	否
2	抽查(2-3)台件关键测量过程测量要求识别是否正确?	7.1. 计量确认 7.2.2 测量过程	抽查: CJ6-S027 中丝径检测测量过程, 测量要求要求进行了识别。测量设备检定合格。抽查该过程生产现场中丝径检测工艺	拉丝分厂 织网分厂	01



	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量设备如何处理?	设计	卡片 (资料编号: GK1—S055—2020, 产品名称: 束拉丝, 产品规格: $\Phi 1.0 \pm 0.01\text{mm}$, 工序名称: 光亮退火) 该工艺卡中设计测量过程时规定丝径检测使用的测量工具为: 测量范围 (0~25) mm, 最大允许 $\pm 0.01\text{mm}$ 外径千分尺。测量设备不能满足测量过程预期使用要求。不符合项 01		
3	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? 企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视?	7.2 测量过程 /8.2.4 测量管理体系的监视	这两个部门没有新增关键测量过程。 原有关键测量过程均按控制规范进行控制、开展了过程有效性确认, 方法正确。均按控制规范规定对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行了持续监视。监视方法正确。	拉丝分厂 织网分厂	否
4	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	抽查了 LS07 拉丝分厂中拉工序 CJ6-S027 外经测量关键测量过程不确定度评定, 评定方法正确。LS-03 拉丝分厂检验室 CJ6-S027 拉伸试验关键测量过程不确定度评定, 评定方法正确	拉丝分厂 织网分厂	否