项目编号：0421-2022

审核员现场审核记录

企业名称：湖北今非塑业有限公司

审　核　员　：　　审核日期：　2022 年 5 月 4 日上午~ 5 月 5 日上午

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	了解最高管理者是否清楚企业为什么要建立测量管理 ？企业顾客和法律法规的测量要求有哪些？目前管理还存在哪些问题？企业有什么打算？如何保证这些测量结果满足顾客要求？	4.0 总要求	公司是管材行业的企业，主要产品 PE 管材、管件。 公司通过制订测量体系文件和企业相关制度，规定了对顾客计量要求的识别和导出的方法，并将这些要求通过主要计量职能部门质量技术部进行传递。为保证职能机构职能发挥，企业给予职能部门管理和协调的权力。 公司王国兵总经理非常重视测量管理体系的工作，对自己的职责非常清楚，确保了测量管理体系运行所需的资源。 企业资质、审核范围均未发生变化。企业的组织机构进行了调整，企业已按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，于 2021 年 12 月修订了企业《测量管理手册》、《程序文件》和相关作业文件。文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款，于 2021 年 12 月 5 日实施。 企业希望通过体系文件的实施和质量目标的考核，进一步实现测量管理体系的良好运行，保证测量结果满足顾客和法律法规要求。	总经理、管理者代表、质量技术部	否

2	企业的计量管理机构是那个部门？体系文件是否规定最高管理者职责？职能部门和相关部门职责？	5.1 计量职能	企业建立了 《测量管理手册》和《程序文件》，明确规定了计量职能机构是质量技术部，并规定了最高管理者 6 项职能。管理者代表 8 项职能，计量职能部门 的 14 项职能。 询问质量技术部王经理及相关测量人员（原材料检验、产品出厂检验人员、测量设备操作人员等）都清楚自己的工作职责。	总经理、管理者代表、质量技术部	否
3	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。 企业在产品质量、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	质量技术部已组织识别企业顾客的测量要求、法律法规要求，配备的测量设备经过验证满足顾客计量要求，建立了《测量过程控制及计量确认一览表》。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。 企业在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面没有顾客投诉。 企业在 2022 年第一季度顾客满意度 96%。	质量技术部	否
4	企业是否制定质量目标。是否分解到各部门。是否有具体指标，是否可测量？	5.3 质量目标	企业建立了《计量目标管理程序》。 企业共制定 4 项测量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 GB/T19022-2003 《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》相关条款内容。质量目标与计量方针一致，质量目标已分解。审核组抽查了企业 2022 年一季度质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。	质量技术部	否

5	企业管理评审的时间？是单独评审还是和其它体系一起？ 企业最高管理者是否主持审评？频次？ 是否评审体系的适宜性、适应内外环境变化的能力。充分性：过程识别控制程度。有效性：评价体系改进机会和变更的需求。解决问题有哪些？	5.4 管理评审	查企业提供的管理评审计划、会议通知、会议记录和管理评审报告。企业于 2022 年 4 月 22 日开展了单体系管理评审，会议由公司总经理王国兵主持，由管理者代表王庆华汇报了体系运行情况。会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。形成了管理评审报告，对公司测量管理体系目前存在的 3 个方面的问题落实了整改部门。	管理者代表、质量技术部	否
6	企业管理性和技术性文件资料有哪些？文件是否定期评审和更新？文件是否现行有效并受控？	6.2.1 程序	企业编制的测量管理手册和程序文件已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求。企业产品执行标准为 GB/T13663-2000《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T8806-2008《塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定》等，文件处于受控状态，现行有效，受控较好。 手册和程序文件的发布时间为 2017 年 3 月 10 日，修订时间为 2021 年 12 月 5 日。基本满足标准和企业对测量体系运行的管理要求。	质量技术部、生产部	否
7	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	企业建立了《测量软件管理程序》。已识别断裂伸长率测量、氧化诱导时间测试等四个软件。企业提供了这四个软件的验证和确认记录，符合要求。	质量技术部、生产部	否
8	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？保存期限？等	6.2.3 记录	企业编制了《记录管理程序》文件，规定了记录的控制要求。 企业提供一份《静液压强度测试》的记录：时间 2022 年 4 月 12 日 依据：GB/T6111-2018；设备信息：压力表（在有效期内）；保存期限：3 年，信息量满足要求。	质量技术部、生产部	否

9	企业是否建立测量设备管理程序？企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系？企业对测量设备的维护管理要求？对测量设备的溯源和受控要求？	6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性	公司编制了《测量设备管理程序》、《测量设备管理目录》、《测量设备台账》，质量技术部负责测量设备全过程管理。 查《测量设备台账》已对测量设备进行 ABC 分类管理。 企业未建立最高标准装置，所有测量设备送东莞凯威计量技术有限公司检定校准。 查企业提供的测量设备拉力试验机的校准证书，型号：TLD-LS20 编号 0997；证书编号：KW21044780005 号，校准日期：2021.09.07；确认日期： 2021.09.10 ； 有效日期：2022.09.06。 查企业提供的管材耐压爆破试验机的校准证书，型号：KD-XGY-3，证书编号： KW21044780003， 校准日期：2021.09.07；确认日期：2021.09.10；有效日期：2022.09.06。量值溯源符合要求。详见《测量设备量值溯源检查表》。 查测量设备台账，台账信息和证书一致。 查企业提供的实验室温湿度表，该表经东莞凯威计量技术有限公司校准。显示室温 22℃，相对湿度为 75%，符合要求。	质量技术部、生产部	否
10	企业是否建立外部供方管理文件？ 是否有合格供方名单和资质、授权范围和评价和监视记录？	6.4 外部供方	企业建立了《外部供方管理控制程序》文件。 物质部和质量技术部负责建立和评价测量设备合格供方名录。质量技术部负责对提供服务外部供方进行选择、确认评价。 查企业提供的《合格供方名录》，有 7 家原材料提供供方，1 家计量器具校准机构。 企业提供了 8 份供方评价表，分别从服务质量、交货时间、产品质量等方面进行了评价。 企业测量设备全部委托东莞凯威计量技术有限公司（注册号：CNASL12684）校准，对该公司的资质	生产部、质量技术部	否

			进行了验证，符合要求。		
11	企业是否对列入体系管理的测量设备进行检定/校准、调整、修理、验证、封印和标识，保证测量设备满足预期使用要求。	7.1.1 计量确认总则	企业建立了《测量设备计量确认管理程序》文件，规定了测量设备检定/校准/验证的要求和方法。企业对体系内的测量设备都进行了检定/校准/验证和标识。测量设备满足预期使用要求。 查：管材厚度测量过程，已按要求进行识别，使用的测量设备是数显卡尺，编号：6009421821；校准时间：2021.09。07；有效期至：2022.09.06 校准证书号：KW21044780009，并验证满足要求。祥见附件《计量要求导出及验证记录表》。 查：溶体流动速率测量过程，已按要求进行识别，使用的测量设备是熔体流动速率仪，编号：2701；校准时间：2021.09.07；有效期至：2022.09.06 校准证书号：KW21044780002，并验证满足要求。	生产部、质量技术部	否
12	企业是否建立计量确认间隔调整规定的程序文件？每次对不合格测量设备进行维修、调整和修改时是否评审确认间隔？	7.1.2 计量确认间隔	企业编写了《计量确认间隔管理程序》，已规定对不合格测量设备进行维修、调整和修改时的评审确认间隔管理方法。 企业目前阶段暂无需要调整间隔的测量设备。 查企业暂时无维修的测量设备。	质量技术部	否
13	计量确认程序文件是否包括已确认的测量设备当封印或保护装置	7.1.3 设备调整控制	企业建立了《封印和标识管理控制程序》，对测量设备的调整控制做出了规定，符合标准的要求。企业暂	质量技术部	否

	被发现损坏、破损、转移或丢失时所采取的措施？		无具有保护装置或需封印处理的测量设备。		
14	企业是否编制《测量过程设计和实现控制程序》是否识别顾客、组织和法律法规的要求确定计量要求？对测量过程是否识别过程要素和控制限？测量过程是否分类管理？	7.2 测量过程	企业建立了《测量过程设计和实现控制程序》，企业识别了顾客、组织和法律法规的要求，建立了《测量过程及控制一览表》，包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素信息。 企业对测量过程分高度和重要测量过程进行管理。高度控制测量过程《管材厚度测量控制规范》，规定了对测量人员、测量方法、测量设备和监视方法的控制要求。满足测量过程管理要求。 企业对测量过程进行了识别，采用《测量过程及控制一览表》进行汇总，信息量全，企业对断裂伸长率测量和管材壁厚测量过程定为高度测量过程。编制了控制规范，进行了测量不确定度评定，对测量过程中的测量人员、测量方法、测量环境条件、测量设备进行了控制，按控制规范规定的频次进行监视。祥见《测量过程控制检查表》及附件。	生产部、质量技术部	否
15	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	企业建立了《测量不确定度管理程序》文件，满足标准要求。 重点抽查了管材壁厚测量过程不确定度评定，方法正确。见附件 A《测量不确定度评定报告》。	质量技术部	否
16	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	企业未建最高计量标准开展检定和校准，公司所有测量设备均送至莞凯威计量技术有限公司检定/校准。抽查了 5 台设备的量值溯源情况，满足要求。详见《测量设备溯源检查表》	质量技术部	否
17	企业如何策划和实施测量管理体系监视、分析和改进？统计技术是否应用？	8．1 测量管理体系分析和改进总则	企业通过内部审核、管理评审等方式识别监视、评价改进的机会，进行持续改进。在关键测量过程的核查方面，使用了统计技术。 查管材壁厚测量过程控制监视分析表及控制图，在监控图中使用了统计技术，符合要求。见附见 C。	管理者代表 质量技术部	否

18	企业每年进行几次测量体系内审？单独审还是结合审核？	8.2.3 测量管理体系审核	查企业《测量管理体系内部审核工作计划》，公司于 2022 年 4 月 18-4 月 19 日组织了公司测量管理体系，内审组对公司 5 个部门进行了全要素的审核，共开出了 1 不符合项，于 4 月 25 日完成整改。 审核组经远程审核，确认企业进行的测量管理体系内审工作行之有效，符合标准要求。	管理者代表生产部、质量技术部	否
19	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	公司制定了《测量管理体系审核和监视管理程序》，对列入体系管理的重要测量过程和测量设备计量确认过程按照《测量过程控制规范》规定的频次进行监视。 查企业提供的管材厚度测量过程监视分析和控制图，以持续监视，符合要求。	生产部、质量技术部 X	否
20	企业发现任何不合格如何采取措施？ 不合格测量过程如何控制？不合格测量设备如何控制？	8.3 不合格控制	企业编制了《不合格管理程序》对出现的不合格测量过程，对发现的不合格要进行有效性确认，经确认的不合格，加以标识，进行隔离，并做好记录。对不合格评审后处置。经验证企业对内审过程中发现的不符合项能查找原因，按期整改关闭。	质量技术部、生产部	否
21	企业如何实现测量管理体系持续改进？纠正措施和预防措施是否形成文件？	8.4 改进	企业制定了《纠正和预防措施管理程序》中纠正措施和预防措施办法满足标准要求。 公司关于纠正预防措施控制参照测量管理体系的《测量管理体系改进控制程序》执行。 查：企业已对内审中的发现的不符合项制定了纠正措施和预防措施，并按期整改完成，基本满足标准要求。	质量技术部	否
22	计量单位使用情况？强制检定管理？定量包装？计量器具生产许可？	计量法制要求	企业规定了 2 台件测量设备列入强制检定，随机抽查 1 台件，溯源管理较好。 在远程审核过程中，企业提供的资料未见非法定计量单位。	质量技术部、生产部、管理者代表	否