编号：0255-2019

**审核员现场审核记录**

企业名称: 大庆市兆亿铸造有限公司

审核员：李长亮 审核日期： 2019年12月21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 | 是否清楚本部门计量职能？相关人员职责？ | 5.1 计量职能 | 查该企业组织机构：质量工艺部、采购销售部、生产部、办公室。查《测量管理体系管理手册》测量职能机构是质量工艺部，经询问管理者代表张其建、质量工艺部经理胡立超、检验员李东海清楚自己的本职工作流程及职责。 | 质量工艺部 | 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。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 | 企业已组织识别了顾客的测量要求，配备的测量设备14台套，经过计量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。内部顾客满意度98。企业产品质量较好，在产品质量、产品交付等方面未有顾客投诉。 | 质量工艺部 | 否 |
| 3 | 所查部门有无分解的质量目标？目标是否可以测量？如果目标未分解可不查。 | 5.3质量目标 | 企业制定了总体质量目标，质量工艺部已对公司总的质量目标进行了统计，2019年9月－2019年11月份质量目标均能达标，因企业规模小，各部门没有对指标进行进一步分解。 | 质量工艺部 | 否 |
| 4 | 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 | 查执行标准：GB11352-1989《一般工程用铸造碳钢件》，现已废止，不符合GB/T19022-2003标准中 6.2.1条款“制定新的程序或更改现有的程序应经授权批准并受控。程序应现行有效，需要时可获得和提供。”的规定要求。查平衡块产品出厂检验报告，型号PH8-3-37,对外观、尺寸、重量等项目按技术要求进行检验，检验结论合格，检验人：李东海，检验日期：2019.11.20，测量过程有效。技术文件受控且标识，均为现行有效版本，计量单位书写正确。 | 质量工艺部 | 次要不符合02 |
| 5 | 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 | 编制了编码ZY/CL-08-2019《记录控制程序》；查编号19111601曲柄检验记录、19111702支座检验记录，检验人：李东海，检验结果：合格，检验日期：2019.11.16，2019.11.17，记录清晰正确，保存期限3年，符合规程要求，受控。 | 质量工艺部 | 否 |
| 6 | 有无测量设备台帐？是否包括监视设备和标准物质?测量设备的溯源方式？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 | 查《测量设备一览表》共计14台套，已对测量设备进行ABC分类管理。有测量设备名称、规格型号、测量范围、准确度等级、计量确认日期，周期，有效期等，测量设备管理符合规定要求，查编号为8534，（0-300mm）游标卡尺，检定日期：2019年9月12日，有效期至2020年9月11日。查编号为874235，（0－150）mm的游标卡尺，检定日期：2019年9月12日，有效期至2020年9月11日。均粘贴了计量确认合格证标识，内容符合要求。企业所有在用的测量设备对检测环境无特殊要求，详见《测量设备溯源抽查表》。 | 质量工艺部 | 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 | 企业建立了编码为ZY/CL-07-2019《测量软件管理控制程序》。目前暂无测量软件。 | 质量工艺部 | 否 |
| 8 | 部门测量要求是否都经识别？关键测量过程是否导出计量要求？测量设备验证方法是否正确？部门对验证不合格测量设备如何处理？抽查2-3个关键过程测量要求识别情况、验证方法是否正确。 | 7.1.计量确认 | 查：企业对重要测量过程尾轴承座硬度测量导出了计量要求，并对重要测量过程配备的测量设备进行了计量验证，验证方法正确，测量设备满足测量过程预期使用要求。详见附件《计量要求导出及验证记录表》。关键过程测量要求识别、验证方法正确，符合要求。 | 质量工艺部 | 否 |
| 9 | 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8.2.4测量管理体系的监视 | 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，共识别了20个测量过程，企业将尾轴承座硬度测量定为重要关键测量过程。编制了控制规范，对尾轴承座硬度测量过程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及监视，详见《测量过程控制检查表》及附件。 | 质量工艺部 | 否 |
| 10 | 审核部门是否出现不合格测量过程和不合格测量设备？发现不合格如何处置？ | 8.3不合格控制 | 企业编制了ZY/CL-19-2019《不合格管理控制程序》对出现的不合格测量过程及测量设备，按文件要求进行控制，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。现场验证了企业内审中发现的1项不符合项，于2019年11月3日整改结束并已关闭。 | 质量工艺部 | 否 |
| 11 | 部门发现不合格如何采取纠正和纠正措施？ | 8.4改进 | 部门发现的纠正和预防措施控制按照ZY/CL-20-2019《持续改进控制程序》执行，查1份纠正预防措施实施单，纠正/预防措施有效。 | 质量工艺部 | 否 |
| 12 | 就顾客的计量要求是否已满足来监视有关顾客满意的信息。 | 8.2.2顾客满意 | 企业建立了内部顾客满意度98。采购销售部人员：陈连发。 | 采购销售部 | 否 |