项目编号：0263-2019

**审核员现场审核记录**

企业名称: 大庆市广运机械制造有限公司

审核员：李长亮 审核日期： 2019年12月28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：质量技术部、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技术部，询问：管理者代表杨剑、质量技术部经理闫洪振、检验员张晓波清楚自己的工作职责。 | 质量技术部 | 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10台套，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。内部顾客满意度99。企业产品质量较好，在产品质量、产品交付等方面一直未有顾客投诉。 | 质量技术部 | 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 | 企业制定了总的质量目标，质量技术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，因企业规模较小，各部门未对指标进行进一步分解。 | 质量技术部 | 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：GB/T8162-2018《 结构用无缝钢管》、 GB/T22513-2013《石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树》标准有效；查外购件（O型胶圈）进货检验记录检验卡，进货名称：O型胶圈，规格型号：93×3.55，检验项目：产品合格证、规格尺寸、外观、进货数量等，检验员：张晓波，日期：2019.10.10。查机械加工工序卡片，产品型号：2-7/8NU-1000油管短节。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。 | 质量技术部 | 否 |
| 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QS/CL-08-2019《记录控制程序》；查编码JL—8.2.4—03编号20191123，油管螺纹抗滑脱检验记录，检验项目：拉伸载荷、螺纹有无变等，检验结果：合格，检验人员：张晓波，检验日期：2019.12.13；查编码JL—8.2.4—03编号20191024，配水器成品检验记录，检验项目：外观检查、焊接质量、整体密封试验等，检验结论：合格，检验人员：张晓波，检验日期：2019.10.24；记录清晰正确，保存期限5年，符合规程要求，受控。 | 质量技术部 | 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10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2315732，（0-300）mm的游标卡尺，检定日期：2019年9月18日，计量确认周期为一年，贴有设备计量确认状态的标识；查编号为8362496外径千分尺（100-125mm），检定日期为2019年9月18日；查编号34723861，（0-25）MPa的压力表，质量技术部未粘贴计量确认状态的标识，不符合GB/T19022-2003标准中 6.2.4条款“……应有设备计量确认状态的标识”的规定要求。企业所有在用的测量设备对检环境条无特殊要求，详见《测量设备溯源抽查表》。 | 质量技术部 | 次要不符合01 |
| 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QS/CL-07-2019《测量软件管理控制程序》。目前暂无测量软件。 | 质量技术部 | 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井口法兰密封槽尺寸测量过程导出了计量要求，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。 | 质量技术部 | 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8个测量过程，企业将井口法兰密封槽尺寸测量过程定为重要关键测量过程。编制了控制规范，对井口法兰密封槽尺寸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。 | 质量技术部 | 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QS/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12月15日整改结束已关闭。 | 质量技术部 | 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QS/CL-20-2019《持续改进控制程序》执行，查3份纠正预防措施实施单，纠正/预防措施有效。 | 质量技术部 | 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99。采购销售部人员：黄立。 | 采购销售部 | 否 |