



编号: 1136-2022

审核员现场审核记录(一)

企业名称: 江苏亨旺阀门有限公司

审核员: 吴素平

审核日期: 2022 年 11 月 08 日下午~09 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	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? 最高管理者的职责? 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	江苏亨旺阀门有限公司是阀门(无需生产许可资质)的加工企业。企业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体系质检部进行传递。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。 企业主要测量要求是原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验。企业一直通过体系文件的实施和质量目标的考核来保证测量结果满足顾客要求。	管理层 质检部	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? 职能部门职责?	5.1 计量职能	计量职能机构是质检部。已在企业体系文件中明确规定了明确规定的总经理的 6 项计量职能, 管理者代表的 7 项计量职能, 主要职能部门-质检部的 16 项主要计量职能。 企业把原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验等测量过程列入测量体系管理。	管理层 质检部	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	质检部已组织识别企业原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验的顾客的测量要求, 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。 企业产品质量较好, 在产品质量、物料交接、能源、安全、环保、现场管理等方面, 一直未有顾客投诉及纠纷。	管理层 质检部	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	检查企业的 XW/MM-2022《测量管理体系手册》规定了公司的测量管理体系管理方针及六项质量目标一致，有具体指标可测量，公司总目标已分解至各部门，并按规定时间要求进行了统计，查 2022 年《测量目标分解一览表》及《测量目标及实施一览表》，每季度统计，2022 年（1-3）季度由质检部统计考核，均达标。	质检部	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	企业于 2022 年 09 月 17 日开展了测量管理体系进行管理评审，会议由企业总经理杨朗主持，根据管理评审内容的要求，管代杨坤峰及各部门汇报了体系运行情况。总经理作了评审总结报告，评审结论肯定了建立的测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，质量目标是适宜的，目前不需要更改，形成了管理评审报告，满足要求。	管理者代表 质检部	否
6	企业是否规定测量体系中所有人员职责？人员职能的分配方式 企业是否制定各类计量人员的能力要求相关规定程序文件？并对人员能力进行评价？ 培训实施情况 企业是否有计量人员教育、培训经验和技能档案。 企业有否人力资源管理流程图和实施人力资源改进。	6.1 人力资源	企业制定的《人力资源管理程序》中规定测量管理职能分配表及各类计量人员在体系中的职责。企业的测量体系覆盖人数 25 人。审核中检查了企业的编号《2022 年度员工培训计划》共 5 项，检查了《培训记录及效果评估表》，有培训项目名称、参培人员、培训时间（签到表）、培训实施情况评估、有全员学习时间表，有培训签到表，有培训记录，培训考核评定记录表、所有培训项目均已完成，产品质量检验人员，均培训考核合格后上岗，人员资质满足要求。	办公室	否
7	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 XW/MM-2022《测量管理体系手册》和 XW/MP-（01~21）-2022《测量管理体系程序文件》已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求，文件有效、受控。查企业产品执行标准及技术	质检部 办公室	否



			文件: GB/T 12238-2008《法兰和对夹连接弹性密封蝶阀》、GB/T12229-2005《通用阀门 碳素钢铸件技术条件》、GB/T12228-2006《通用阀门 碳素钢锻件技术条件》、GB/T12235-2007《石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降止回阀》、DL/T 2025.2-2019《电站阀门检修导则 第2部分: 蝶阀》、GB/T 12224-2015《钢制阀门一般要求》、GB/T13927-2008《工业阀门压力试验》等, 文件已受控, 有受控标识, 符合要求。		
8	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? 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 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。 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	企业编制的《测量设备管理程序》中规定了对测量设备的管理过程控制要求, 企业规定了原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验中的测量设备列入体系管理, 质检部负责测量设备全过程管理。编制了《测量设备台账》及《计量设备确认计划》, 按计量确认计划进行周期检定、校准, 企业测量设备台帐共有测量设备台帐共有 28 台件测量设备, 进行了分类管理, 企业的测量设备均处于有效的校准状态, 并有计量确认状态标识, 满足标准要求。 抽查编号 160318SR2001, 型号 HR210 表面粗糙度仪, 校准日期 2022 年 01 月 07 日, 周期为 12 个月; 编号 HV102609, 规格型号 (0-200)mm 游标卡尺, 校准日期 2022 年 01 月 07 日, 周期为 12 个月, 校准机构: 江苏银河计量检测有限公司, 测量设备的管理符合标准要求, 测量台账信息和证书一致, 满足要求。现场在用的测量设备对使用环境无特殊要求。	质检部	否
9	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	7.1.1 计量确认总则 7.1.4 计量确认过	企业对列入体系管理的测量设备规定了测量设备检定/校准/验证的要求和方法。抽查了 HR210 表面粗糙度仪(编号: 160318SR2001), 校准日期, 2022.01.07. 校准证书 (22AX001130023), 检查了《计	质检部	否



	用要求。	程记录	量确认过程验证记录表》，而被测参数：Ra $\leq 0.4\mu\text{m}$ 要求，T=0.4 μm ，导出的测量设备 $\Delta_{允} \leq 1/3 T = 0.4\mu\text{m} \times 1/3 = 0.13\mu\text{m}$ ，而测量设备最大允许误差 $\pm 0.04\mu\text{m}$ ，满足计量要求 $\Delta_{允} \leq 0.13\mu\text{m}$ 的要求。企业对体系内的测量设备都进行了检定/校准/验证和计量确认合格标识，满足预期使用要求。		
10	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	企业编制的《计量确认间隔管理程序》中规定了对测量设备的计量确认间隔调整规定，企业在用的测量设备都是按照检定规程及校准规范执行，目前无需要调整间隔的测量设备。	质检部	否
11	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被发现损坏、破损、转移或丢失时所采取的措施？	7.1.3 设备调整控制	企业编制的《测量设备计量确认管理程序》中规定了对测量设备的计量确认的管理控制要求，规定对测量设备的调整控制做出了规定，符合标准的要求。目前企业没有需要封印的测量设备。	质检部	否
12	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	企业编制的《测量过程设计和实现控制程序》中规定了测量过程设计和实现控制的管理控制要求，识别了顾客、组织和法律法规的要求，企业从原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验，由质检部组织相关部门进行了识别，编制了《测量过程及控制一览表》，共识别了 18 个测量过程，热处理硬度检测、表面粗糙度检测、产品壁厚检测、关键尺寸检测、成品密封性试验等测量过程，其中重要测量过程 9 个，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。符合要求。 企业对测量过程的管理采取：重要测量过程高度控制，简单测量过程一般控制的方法。抽查其中重要测量过程：阀瓣硬度过程，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	质检部	否



			量过程管理要求，见《测量过程控制抽查表》。		
13	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、外部审核等方式识别监视、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。	管理层 质检部	否
14	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	企业于 2022 年 09 月 13 日，组织了测量管理体系内部审核，管理者代表任审核组长参加内部审核，分两组对体系涉及的所有部门、生产车间进行了全要素的审核，检查了内审计划、内审会议签到表、内审检查记录表、内审报告、不符合报告等记录规范，信息内容填写完整，内审中发现一个不符合项，已在规定时间内完成整改，已关闭。	质检部	否
15	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	企业编制的《测量管理体系审核和监视管理程序》中规定了测量体系监视控制要求，一般的测量过程和测量设备计量确认过程按照规定的频次进行监视，检查了重要测量过程编制了《测量过程控制规范》：阀瓣硬度检测过程，按要求受控并进行实施、监视，见附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。	质检部	否
16	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	企业的不合格测量体系的控制是采取测量体系内审、监视，对内审过程中发现的不符合项能查找原因，列出不符合项及纠正措施整改单，按期整改关闭。 企业对不合格测量过程及不合格测量设备的控制已在《不合格管理程序》里做了明确规定，目前暂无出现不合格测量过程、不合格测量设备，满足要求。	质检部	否
17	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	企业编制的《纠正和预防措施管理程序》里中规定了，纠正措施和预防措施控制管理要求，内审中的不符合项的纠正措施已落实，满足标准要求。	管理层 质检部	否



18	计量单位使用情况？强制检定管理？定量包装？	计量法制要求	查：相关部门的文件、记录中的法定计量单位基本能规范使用法定计量单位。企业无强检计量器具，企业的产品不是定量包装产品，满足要求。	质检部 办公室	否
----	-----------------------	--------	---	------------	---