



项目编号: 0139-2023

审核员现场审核记录

企业名称: 华荣科技股份有限公司

审核员: 

审核日期: 2023 年 2 月 17 日 ~ 2 月 18 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
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?	6.2.4 标识	现场抽查编号为 FP-13-C110 的强制检定压力表, A 类管理, 检定日期 2022.11.22, 有效期 2023.5.21, 检定单位嘉定区计量所; 抽查编号为 JH-12-C001 的直读式光谱仪, B 类管理, 校准日期 2022.11.2, 有效期 2023.11.1, 校准单位上海市计量院, 抽查编号为 CS-01-C006 的不锈钢标准物质, 检定日期 2012.4.1, 有效期 2027.3.31, 检定单位上海市材料研究所。 以上设备的强检二维码与计量确认状态标识完整, 信息与检定证书和台账相符。	厂用事业部	否
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? 对测量设备的溯源和受控要求?	6.3 物资资源	公司建立了《测量设备管理程序》(WAROM/CQM-01, B 版 4 次), 《测量设备分类管理程序》(WAROM/CQP-06, B 版 4 次), 《测量设备台账》等。检试验中心负责测量设备全过程管理。目前公司共有 A 类测量设备 52 台套, 主要为强制检定设备、标准物质、测量标准; B 类测量设备 1548 台套, 主要为过程检测和质量检测设备; C 类测量设备 286 台套, 主要为生产过程中重要度低的指示类、低值易耗类测量器具。	厂用事业部	否
9	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《测量供方管理程序》(WAROM/CQP-08, B 版 4 次) 文件。 厂用事业部负责建立和评价测量设备合格供方名录, 负责对提供服务外部供方进行选择、确认评价。企业测量设备全部委托上海市计量院、嘉定区计量所、希贝计量校准服务公司等单位进行检校。 查 2022 年外部供方评价记录, 对委外供方均根据公司《测量供方管理程序》(WAROM/CQP-08, B 版 4 次) 文件中的要求开展了评审。	厂用事业部	否
10	企业是否对列入体系管理的测量设备进行检定/校准/验证?	7.1.1 计量确认总则	企业建立了《计量确认管理程序》(WAROM/CQP-09, B 版 4 次) 文件, 规定了测量设备检定/校准/验证的	厂用事业部	建议项



	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。		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。抽查不锈钢元素检测(铬元素)的测量过程中使用的直读光谱仪 JH-12-C001, 校准周期为 12 个月, 每个周期内只用一种标样开展校准, 3 年内校准 3 种生产中需要检测的标样, 平时通过季度核查控制测量设备的功能精度。尽管公司已采取的相应的管控措施, 但一个校准周期内未能将全元素覆盖的风险仍然存在, 仍建议充分评估过程重要度和经济性, 完善校准方式。		
11	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	企业建立了《计量确认间隔管理程序》(WAROM/CQP-10, B 版 4 次)。企业对 2022 年测量设备确认间隔进行了总体评价, 评价结果纳入 2022 年度管理评审输入报告。2022 年度暂无需要调整确认间隔的测量设备。	厂用事业部	否
12	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	企业建立了《测量设备封印管理程序》(WAROM/CQP-11, B 版 4 次), 对测量设备的调整控制做出了规定, 符合标准的要求。企业暂无具有保护装置或需封印处理的测量设备。	厂用事业部	否
13	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《测量过程管理程序》(WAROM/CQP-12, B 版 4 次), 企业识别了顾客、组织和法律法规的要求, 建立了《一般控制测量过程一览表》及《高度控制测量过程一览表》, 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。高度控制测量过程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。	厂用事业部	否
14	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》(WAROM/CQP-13, B 版 4 次), 满足标准要求。现场重点抽查了不锈钢元素检测(铬元素)的测量等测量过程不确定度评定方法正确见附件《测量不确定度评定报告》。	厂用事业部	否
15	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	该单位未建最高计量标准, 公司所有测量设备均送至上海市计量院、嘉定区计量所、希贝计量校准服务公司等单位检定/校准。	厂用事业部	否



17	顾客的计量要求是否满足顾客要求？企业如何收集顾客要求？	8.2.2 顾客满意	企业建立了《测量顾客满意管理程序》(WAROM/CQP-15, B 版 4 次)，采取《计量意见投诉反馈单》的方式对外部顾客进行满意度调查。顾客满意度为 98.7%。外部顾客满意度调查时采取通过电话联系顾客，自行填写供方调查表。供方调查表上无顾客的签章确认，可信度较低。建议发函调查，顾客确认反馈。 采用问卷调查等方式对内部顾客满意度进行调查，每季度开展。	厂用事业部	建议项
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	2022 年 5-8 月，发现 3 个螺纹环规送检不合格。企业对不合格结果开展了评定，对计量确认间隔和产品追溯与否均进行了评审并采取了相应措施。经验证企业对发现的不合格情况能查找原因，按期整改关闭。	厂用事业部	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。	厂用事业部	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 18 台件测量设备列入强制检定，随机抽查 2 台件，溯源管理较好。	厂用事业部	否