



项目编号: 0097-2022-2023

审核员现场审核记录

企业名称: 上海烟草包装印刷有限公司

审核员: 审核日期: 2023.03.02

| 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 | 抽查企业(4-5)台件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? 测量设备的有关信息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 | 1、车间配备员工 226 人，配备的测量设备 312 套(件)，测量管理体系的管理职能在基建设备科，网上出示管理文件：《计量确认过程管理程序》(文件编号：QG/SYY.JG21-2020)。 2、网上出示胶印车间测量设备台账，本部门配备测量设备共计 312 件，根据在生产过程中的重要程度分 A、B、C、BQ (无固定校准周期) 类管理。未建立最高标准装置，本部门测量设备全部委托市计量测试技术研究院、市质检院等机构检定/校准，校准/检定证书由基建设备科保存。 3、抽查密度仪、电子液压车秤、智能电量表、温度调节器、外径千分尺、等 5 件测量设备，现场标识正确、环境条件满足要求。详见《测量设备溯源抽查表》 | 胶印车间 | 否 |



| | | | | | |
|---|--|-----------|--|------|---|
| 2 | 抽查 (2-3) 台件关键测量过程测量要求识别是否正确？配备的测量设备是否经过检定 / 校准和验证，验证方法是否正确？部门对验证不合格测量设备如何处理？ | 7.1. 计量确认 | <p>1、网上出示由公司编制《测量过程管理程序》（文件编号：QG/SYY.JG31-2020）。</p> <p>2、出示车间《测量过程计量要求确认表》（表格编号：JG2-ZJ1），抽查“测量模块尺寸”测量过程，其测量要求要求的来源：J11 备件图、胶印设备技术标准（QJ/SYY.SD6-2019），作为测量对象的辊具的实际尺寸 72mm-102mm 之间，该测量过程的测量要求为 (0-145) mm。计量要求导出及验证方法正确，配备的测量设备满足测量过程预期使用要求，出示由市质检院开出来的校准证书，证书编号：J21206S02898，校准日期：2021.04.06。验证合格，验证人：赵波，验证日期：2021.04.28。</p> <p>详见附件《计量要求导出及验证记录表》</p> | 胶印车间 | 否 |
|---|--|-----------|--|------|---|



| | | | | | |
|---|--|------------|--|------|---|
| 3 | 企业是否有新增关键测量过程?抽查(1-2)个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认? | 7.2 测量过程 | <p>1、网上出示由公司编制《测量过程管理程序》(文件编号: QG/SYY. JG31-2020)。</p> <p>2、出示车间《测量过程计量要求确认表》(表格编号: JG2-ZJ1)，查“胶印原色密度偏差(黑)”(无编号)定为高度控制测量过程。出示了《印刷品同色密度测量过程控制方法》(QJ/SYY. JL16-2021)、《测量不确定度评定报告》(JG32-ZJ1)、《测量过程有效性确认报告兼记录卡》(JG31-ZJ2)，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每年进行一次核查。详见《测量过程控制检查表》及附件。</p> <p>3、无新增高度控制测量过程。</p> | 胶印车间 | 否 |
| 4 | 是否对关键过程进行了测量不确定度评定? | 7.3 测量不确定度 | <p>1、网上出示由公司编制《测量过程管理程序》(文件编号: QG/SYY. JG31-2020)。</p> <p>2、出示车间《测量过程计量要求确认表》，查“胶印原色密度偏差(黑)”，出示《测量不确定度评定报告》(JG32-ZJ1)。详见附件《测量不确定度评定报告》。</p> | 胶印车间 | 否 |
| 5 | 企业对上年审核中发现的不符合是否进行 | 8.3 不合格控制 | <p>1、网上出示由公司编制《计量确认过程管理程序》(文件编号: QG/SYY. JG-2020)，由本部门对出现的</p> | 胶印车间 | 否 |



| | | | | | |
|---|--|--------|--|------|---|
| | 纠正？是否制定纠正措施？验证是否满足要求。检查不合格控制的有效性。 | | 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。 2、2022 年度没有出现不合格测量设备和过程。否 | | |
| 6 | 企业和部门对内外审中发现不合格如何采取纠正和纠正措施？查阅纠正和预防措施记录，检查其符合性和有效性。 | 8.4 改进 | 1、网上出示由公司制定的《体系管理手册》。 2、出现不合格后采取的措施是故障设备停用、隔离、修复、确认以及对重要产品检测数据的再确认等纠正和纠正措施，没有更进一步的纠正预防措施。 | 胶印车间 | 否 |