**审核员现场审核记录**编号0016-2016-2020

企业名称：江苏永钢集团有限公司

审核员：尹彩侠 审核日期：2020年07月29日 -07月30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 | 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？测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。 | 6.2.4标识6.3.1测量设备7.3.2溯源性 | 抽查现场7台测量设备，都处于有效的校准／检定状态，测量设备有计量确认状态标识，标识清晰，由张家港市检验检测中心检定校准，符合要求。查：检测中心X射线荧光光谱仪，编号DY6219，校准日期：2020.01.11；查:检测中心低温加热循环槽，出厂编号：130816293，规格；MP-10C,校准日期；2020.06.30查：检测中心微机控制电液伺服万能试验机，编号1408013，校准日期：2020.07.02， 有效期：2021.07.01；查：线材一分厂电子秤，编号FM03005，检定证书日期：2020.05.29，有效期：2020.11.28.;查：线材一分厂热电偶，编号TT05019，校准日期：2019.11.25；查；烧结一厂温度校验仪，编号；82401345，型号：JY824-K2,校准日期：2019.08.13查：炼钢二厂一氧化碳报警器，编号：1810059GX1815046,规格：B10，检定日期：2020.06.28,有效期；2020.06.27；查：棒材二厂耐震压力表，编号：C04K2431,规格：（0-4）MPa，检定日期：2020.06.11，有效期；2020.12.10现场测量设备的有关信息和检定证书台账信息一致。符合标准要求。 | 检测中心线材一分厂烧结一厂棒材二分厂炼铁一厂 | 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，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 | 查：线材一分厂《测量过程及控制一览表》，共有51个测量过程其中重要测量过程49个和2个关键测量过程；查：棒材二分厂《测量过程及控制一览表》共有46歌词里过程，其中重要过程42个，关键过程4个；查：烧结一厂《测量过程及控制一览表》共有43个测量过程，其中重要过程的41个，关键2个；查：炼铁一厂测量过程及控制一览表》共有在43个测量过程，其中重要过程19个，关键过程24个查；检测中心《测量过程及控制一览表》共有127个测量过程，其中关键过程41个，重要过程85个，一般过程1个；查：炼铁一厂关键测量过程《**4#高炉炉顶压力测量、4#高炉热风温度测量**》，配备的测量设备压力变送器，型号3051DG4A22A1BB4E3M5HR5，出厂编号7694162，校准日期：2020年01月22日；热电偶出厂编号TT05001，型号规格；JMRP-1625型S,校准日期；2020.07.17验证方法正确。企业没有经验证不合格的测量设备。 | 检测中心线材一分厂心烧结一厂炼铁一厂棒材二分厂 | 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 | 企业无新增关键测量过程，查：炼铁一厂已识别的重要测量过程，《**4#高炉炉顶压力**测量过程》、《**4#炉热风温度**测量过程》，编制了《测量过程控制规范》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。企业对关键测量过程进行了有效性确认，详见《测量过程控制检查表》附件。 | 线材一分厂心烧结一厂炼铁一厂棒材二分厂 | 否 |
|  | 是否对关键过程进行了测量不确定度评定？ | 7.3.1不确定度评定 | 查《**4#高炉炉顶压力**测量过程》**及**《**4#炉热风温度**测量过程》对测量设备压力变送器、热电偶进行了不确定度评定。详见 《测量过程控制检查表》附件。 | 炼铁一厂 |  |
| 4 | 企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视？ | 8.2.4测量管理体系的监视 | 企业制定了YG-S10-009《测量管理体系监视及不合格管理程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按照YG-S10-006《测量过程管理程序》规定进行计量确认。能按照《炼铁一厂温度测量过程控制规范》、《炼铁一厂压力测量过程控制规范》规定的频次进行监视。详见控制图。 | 检测中心线材一分厂烧结一厂炼铁一厂棒材二分厂 | 否 |