



编号: 0016-2017-2020

审核员现场审核记录

企业名称: 上海连成(集团)有限公司
审核员: 季国樑 肖玲

审核日期: 2020 年 09 月 26 日 上午至 2020 年 09 月 26 日 下午

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
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? 查 3-5 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 7.3.2 溯源性	建立了《物资资源管理程序》JLSL-02-6-05, 程序规定质量控制中心负责对新购置的测量设备进行 A、B、C 分类管理, 建立测量设备台账, 进行计量确认管理。 查生产管理中心 2 台压力表, 其中编号 2L181220616 无标识。 从《计量设备台账》选 11 台设备, 详见《测量设备溯源抽查表》, 设备信息与台账及相关检/校证书信息一致, 均有计量标识。 在计量中心随机抽查实物: 一台螺纹环规 SL18-M45-12, 有效期至 2018.12.17, 到期未检。	生产管理部 (计量中心)	不符合
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	建立了《计量确认过程控制程序》JLSL-02-7-01。 查理化室/直读光谱仪 SLC-01/1440 计量确认记录: 验证合格。 询问部门计量员依据什么? 不能回答。 目前没有不合格设备。	生产管理部 (计量中心)	基本符合
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	查测量过程: 1. 80SLD46-30 吐出段内径, 见附件, 符合要求。 2. 卡尺示值误差校准: 见附件, 符合要求。 高度测量过程控制见质量控制中心的审核。	生产管理部 (计量中心)	符合



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
4	计量要求导出	5.2 以顾客为关注焦点	查不锈钢含量测量过程计量要求导出和测量设备配备计算,过程使用设备为直读光谱仪,测量范围为(170-960)HLD,最大允许误差±10HLD。计算的参数都是硬度指标而不是过程检测的破含量,过程计量要求导出错误。	质量控制中心	不符合
5	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	建立了《测量管理体系监视程序》,规定了监视内容、方法和频次。相关监视记录见质量控制中心的审核。	生产管理部(计量中心)	符合
6	企业内审和管理评审情况?	8.2.3 测量管理体系审核 5.4 管理评审	2020年8月测量管理体系的内审计划,并于2020年9月1-2日按计划实施。对评审的输入作出了明确的规定,并按管理评审的计划于2020年9月17日实施管理评审,对公司运行过程中测量目标、内部审核、顾客满意、程序文件以及纠正和预防实施情况等进行了评审,并提出了2个2020年企业运行过程中测量管理体系的改进意见和建议,并作为下一周期体系重点工作。 内审共发现1个不符合项,实施了整改并进行了关闭。内审结论为体系运行有效,现行的测量管理体系与公司的生产经营、质量控制等需求相符。	质量控制中心	符合
7	质量目标	5.3 质量目标	a、A、B类管理的测量设备周期检校率100%,实际100% b、列为高度控制的测量过程受控率100%,实际100% c、顾客满意度≥90%,实际96.40% 目标可测量统计,质量控制中心负责统计公司质量目标完成情况。根据2020年1-8月统计数据已达成质量目标。	质量控制中心	符合



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
8	企业对上年度不符合项纠正措施完成情况?	8.3 不合格控制	2019 年度认证审核未出具不符合项, 提出了 3 个建议项, 未发现严重的或系统性的不符合情况。对建议项由于人员的变更造成未完全整改, 公司也表态会继续推进改进。	质量控制中心	符合
9	强制检定	计量法制要求	审核过程中未发现使用非法定计量单位的情况, 公司强检设备均按要求实施了强制检定。	质量控制中心	符合