**审核员现场审核记录**编号0067-2017-2020

企业名称：武汉市江汉石油机械有限公司

审核员：崔秀琴 审核日期：2020年09月21至22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 |
| 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6.3.2环境7.3.2溯源性 | 抽查现场5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，由东莞凯威计量技术有限公司、中国航发南方工业有限公司计量实验室检定或校准，使用符合要求。查：质控安检部,超声波探伤仪，型号:MUT600B编号FD10053107，检定日期：2020.07.25， 有效期：2021.07.24；查：质控安检部,外径千分尺，型号(125-150)mm编号0863518，校准日期：2020.07.25， 有效期：2021.07.24；查：质控安检部,锤击布氏硬度计,型号:HBC编号20072676，校准日期：2020.07.25，有效期：2021.07.24；查：质控安检部,光谱仪，型号(0-2.5)MPa，编号16X37;校准日期：2020.05.09，有效期：2021.05.08；查：质控安检部,压力传感器，型号:TS215-T2编号P13062401，校准日期：2020.07.25，有效期：2021.07.24；查：《测量设备台账》，共189台件测量设备，其中B类171台(件) ,C类型18台(件)。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。  | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 2 | 企业对提供测量设备和辅助材料、消耗性材料和提供服务的外部供方如何识别、选择、评价和监视？ | 6.4外部供方 | 企业编制了JHPM/QP-59《外部供方管理程序》，质控安检部每年组织对外购测量设备的外部供方和测量设备检定/校准供方进行评价，确定合格供方并建立了合格供方档案。 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 3 | 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 | 查企业《测量过程及控制一览表》，共有测量过程152个，高度和重要测量过程44个，没有新增关键测量过程，配备的测量设备都经过检定/校准，验证方法正确。企业没有经验证不合格的测量设备。 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 4 | 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，查已识别的重要测量过程《滚轮轴硬度检测过程》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。详见高度控制有效性确认附件。 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 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 | 企业制定了JHPM/QP-53《测量管理体系审核和监视管理程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按照 JHPM/QP-54《测量过程设计和实现控制程序》规定的频次，进行持续监视统计记录。查《滚轮轴硬度检测过程》，见控制图。 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 6 | 强制检定 | 计量法制要求 | 依据《市场监管总局关于发布实施强制管理的计量器具目录的公告》（2019第48号）的规定， 该企业没有强制检定的测量设备 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |
| 7 | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | GB17167-2006 | 企业不是重点能耗单位，主要耗能电、水，电表由供电公司管理。查：2019年1-12月所用水、电约合20.77吨标准煤，符合GB17167-2006的要求。 | 技术工艺部市场开发部生产计划部（生产班组）质控安检部 | 否 |