



## 审核员现场审核记录

企业名称: 天津钢管制造有限公司 审核员: \_\_\_\_\_ 审核日期: 2020 年 11 月 12-13 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. | <p>是否针对客户/产品的要求识别对测量设备和测量过程的计量要求? 是否考虑到不符合计量要求时可能会带来的风险? 检查有关记录。</p> <p>抽查 1~2 个工艺要求对应的<b>计量要求</b>识别记录, 识别方法是否正确。</p> | 4 总要求        | <p>已确定测量管理体系的范围和内容。确定了公司的测量设备台帐, 并已识别公司的测量过程。公司已制定《测量管理手册》, 对计量要求的识别方法进行规定</p> <p>各部门已经分别根据顾客要求和产品要求及相关法律法规要求导出计量要求。已考虑由于不符合计量要求而带来的风险和后果。</p> <p>该部门已经按照本部门的工艺要求识别所需的测量过程和测量设备, 形成《测量过程及控制一览表》</p> <p>抽查质量管理部管端壁厚过程的计量要求识别情况, 已经形成对应的测量过程控制规范, 识别所需的壁厚千分尺, 范围 0~25mm 最大允许误差 <math>\pm 0.004\text{mm}</math> 计量要求识别基本正确。具体见《计量要求导出和计量验证记录表》。</p> <p>部门计量要求识别流程符合要求。</p> | 质量管理部 | 不列入      |
| 2. | <p>是否确定顾客的测量要求并转化为计量要求?</p> <p>测量管理体系是否满足顾客的计量要求?</p> <p>如何证明符合顾客规定的要求?</p>   | 5.2 以顾客为关注焦点 | <p>已确定顾客测量要求并转化为计量要求。</p> <p>测量管理体系基本满足顾客的计量要求。</p> <p>技术中心已根据外部标准(包括国标)的要求, 转化为内部工艺标准, 并由技术中心测检验。</p> <p>质量管理部根据按文件规定从产品要求和工艺要求转化为质量检验要求, 已经配备对应的测量设备, 并通过测量设备的计量确认和测量过程有效性验证证实符合要求。</p>   | 质量管理部 | 不列入      |



|    |  |              |  |       |     |
|----|--|--------------|--|-------|-----|
| 3. | 有无制定质量目标? 目标是否可以测量?<br>是否达到质量目标?                             | 5.3 质量目标     | 已经在《测量管理手册》中明确公司质量管理体系的质量目标, 公司的计量目标共4项。包括: 1) A类测量设备计量确认合格率 100%; 2) B类测量设备计量确认合格率 86%; 3) 关键测量过程受控率 100%; 4) 内部顾客满意度 90%以上<br>质量管理部根据作业区提交的分目标的统计数据统计, 2020 年本部门的计量目标已经完成。 | 质量管理部 | 不列入 |
| 4. | 软件及其任何修改在启用前是否进行测试和(或)确认?<br>是否经批准和存档? 如有, 查测量软件清单及软件确认记录。   | 6.2.2 软件     | 公司已经《测量软件管理程序》对测量软件的管理进行规定。<br>该部门没有测量软件, 本条款不适用   | 质量管理部 | 不列入 |
| 5. | 是否有测量环境条件的管理程序? 是否监视和记录影响测量的环境条件? 根据环境条件所进行的修正是否予以记录并用于测量过程? | 6.3.2 环境     | 公司已形成《测量环境控制程序》。<br>质量管理部没有特殊环境要求。   | 质量管理部 | 不列入 |
| 6. | 是否有需要采取保护措施<br>的测量设备? 如有, 是否采取相应措施? 措施是否有效?                  | 7.1.3 设备调整控制 | 公司已形成《封印和标识管理程序》, 对封印要求形成规定。<br>没封印要求。   | 质量管理部 | 不列入 |



|    |  |  |   |       |     |
|----|--|--|---|-------|-----|
| 7. | <p>有无测量设备台帐? 测量设备是否在受控的或已知满足需要的环境中使用的? 用于监视和记录影响量的测量设备是否包括在测量管理体系内? 现场抽查 1~2 测量设备, 核对有关信息是否一致。</p> <p>测量设备是否在有效期内, 查检定/校准记录。是否按要求形成计量确认记录。计量确认间隔是否已经形成规定, 测量设备的确认间隔是否和文件规定一致</p> | <p>6.3.1 测量设备</p> <p>6.2.4 标识</p> <p>7.1.1(计量确认) 总则</p> <p>7.1.2 计量确认间隔</p> <p>7.1.4 计量确认过程记录</p> <p>8.3.3 不合格测量设备</p> | <p>公司已形成《测量设备管理程序》、《计量确认间隔管理程序》和《测量设备计量确认管理程序》、《不合格管理程序》对测量设备的管理、计量确认及不合格形成规定。</p> <p>公司已通过信息系统建立了公司测量设备台帐, 已进行分类管理。</p> <p>抽查质量管理部测量设备计量确认情况。</p> <p>溯源情况具体见《测量设备溯源抽查表》, 设备的校准情况符合要求, 信息与台帐一致。</p> <p>抽查的测量设备壁厚千分尺等测量设备已经识别对应计量要求, 对照计量要求形成《测量设备计量确认一览表》。通过《测量设备台帐》对测量设备的计量确认间隔进行表述, 符合文件规定。</p> <p>没有发现不合格测量设备。</p> <p>暂无新购测量设备</p> | 质量管理部 | 不列入 |
| 8. | <p>是否有测量过程控制程序? 测量过程是否进行分类管理? 有无高度控制测量过程? 测量过程设计是否进行了有效性确认? 测量过程的策划是否符合要求? 测量过程是否在设计的受控条件下实现? 抽查有关不确定度评定记录是否符合要求。查过程监视记录是否出现测量过程不合格, 如有检查处理记录</p>                                | <p>7.2 测量过程</p> <p>7.3.1 测量不确定度</p> <p>8.3.2 不合格测量过程</p>   | <p>已分别制定《测量过程设计和控制程序》、《测量不确定度管理出程序》和《不合格管理程序》对测量过程管理、不确定度评定和不合格测量过程处置形成文件规定。</p> <p>质量管理部别识别本部门关键测量过程。</p> <p>抽查质量管理部现场检查站管端壁厚测量过程可提供计量要求识别、测量不确定度分析报告和有效性确认。并按策划开展核查。具体见《测量过程控制检查表》和提交的附件。符合要求</p> <p>没有发现不合格测量过程。</p>   | 质量管理部 | 不列入 |



|     |  |           |  |       |     |
|-----|--|-----------|--|-------|-----|
| 9.  | 抽查公司测量设备的量值溯源情况, 是否满足要求?<br>是否使用法定计量单位?<br>抽查有关的证书情况。<br>抽查现场记录, 是否有非法定单位的使用 | 7.3.2 溯源性 | 测量设备的溯源抽查情况见《测量设备溯源抽查表》, 设备的溯源情况符合要求。<br>部门测量设备送到设备管理部负责溯源。<br>测量设备外送计量校准/检定机构天津计量院、设备管理部等机构进行校准、检定,<br>抽查质量检验记录《特殊扣螺纹检查记录》、《接箍磁粉探伤检查报告》、《质量检验要点》没有非法定单位使用 | 质量管理部 | 不列入 |
| 10. | 计量单位使用情况? 强制检定管理情况? 是否属于定量包装?  | 计量法制要求    | 抽查质量管理部《特殊扣螺纹检查记录》、《接箍磁粉探伤检查报告》、《质量检验要点》等, 没有发现非法定单位的使用。<br>该公司不属于定量包装企业,  | 质量管理部 | 不列入 |