



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.	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。 抽查 1~2 个工艺要求对应的计量要求识别记录, 识别方法是否正确。	4 总要求	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 抽查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。 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》 抽查管加工部水压测试过程测量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, 识别所需的压力变送器, 计量要求识别基本正确。 抽查技术中心快速分析室碳硫分析测量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, 识别所需的压力变送器, 计量要求识别基本正确。 各部门计量要求识别流程符合要求。	管加工厂 技术中心	不列入



2.	是否确定顾客的测量要求并转化为计量要求？ 测量管理体系是否满足顾客的计量要求？ 如何证明符合顾客规定的要求？	5.2 以顾客为关注焦点	已确定顾客测量要求并转化为计量要求。 测量管理体系基本满足顾客的计量要求。 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。 各部门按文件规定从产品要求和工艺要求转化为计量要求，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。	管加工厂 技术中心	不列入
3.	有无制定质量目标？目标是否可以测量？ 是否达到质量目标？	5.3 质量目标	已经在《测量管理手册》中明确公司测量管理体系的质量目标，公司的计量目标共 5 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 85%；3) 关键测量过程受控率 100%；4) 内部顾客满意度 85%以上 技术中心和管加工厂已经根据公司的质量目标分解到本部门，2020 年的计量目标完成情况进行统计，目标已经完成。	技术中心 管加工厂	不列入
4.	是否制定管理评审文件？ 是否按要求进行管理评审？ 管理评审输入与输出是否满足要求？ 评审中是否有提出对体系改进的建议和意见？ 查管理评审记录（包括汇报材料、管理评审报告等）。	5.4 管理评审	已制订 2020 年管理评审计划。 管理评审内容包括：公司测量管理体系覆盖的所有内容及体系绩效。内部审核、计量顾客满意度测评结果；测量设备计量确认、测量过程的核查和确认、测量管理体系监视情况；纠正和预防措施实施情况；各部门建议等。2020 年 10 月 30 日开展测量管理体系管理评审，已经形成管理评审报告，形成测量管理体系有效性充分性和适宜性结论，计量目标不做变更。符合要求。	管理层 设备管理部	不列入



5.	文件是否定期评审并更新? 文件是否适宜和受控?	6.2.1 程序	设备管理部负责测量管理文件的编制和修订。现行有效版本 3 版。 技术中心已经将所需的外部标准纳入受控管理,建立外来标准清单。抽查技术中心 GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定火花放电原子发射光谱法(常规法)》,文件已盖受控章。	管加工厂 技术中心	不列入
6.	软件及其任何修改在启用前是否进行测试和(或)确认? 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。 管加工厂已经对生产过程控制软件定期确认。查管加工厂水压试验机控制程序(软件),建立台账。测试方法,使用 10000psi 压力对同一根管连续打压 10 次,3. 记录仪显示值和上位机计量系统采集值一致。两个数据都是通过上位机读数,确认方法有误。 技术中心已经建立测量软件台账,抽查光谱仪随机软件确认情况,可提供对应的测试记录,符合要求。	技术中心 管加工厂	不符合项 2020111301
7.	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》。 轧管部没有特殊环境要求。 技术中心抽查快分室碳硫分析室,已经识别环境要求,并配备温湿度计,开展监控。 根据监控记录,没有出现环境失控情况 管加工厂没有特殊环境要求	管加工厂、技术中心	不列入
8.	是否有需要采取保护措施 of 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。 技术中心和管加工厂测量设备无封印要求	技术中心、管加工厂	不列入



9.	有无测量设备台账？测量设备是否在受控的或已知满足需要的环境中使用？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。 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	6.3.1 测量设备 6.2.4 标识 7.1.1(计量确认) 总则 7.1.2 计量确认间隔 7.1.4 计量确认过程记录 8.3.3 不合格测量设备	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。 公司统一已建立了公司测量设备台账，已进行分类管理。 抽查管加工厂、技术中心测量设备计量确认情况。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，信息与台账一致。 抽查的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《测量设备台账》对测量设备的计量确认间隔进行表述，符合文件规定。 没有发现不合格测量设备。 暂无新购测量设备	管加工厂、技术中心	不列入
10.	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	7.2 测量过程 7.3.1 测量不确定度 8.3.2 不合格测量过程	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。 管加工厂、技术中心分别识别本部门关键测量过程。 抽查管加工厂的水压测过程记录，可提供计量要求识别、测量不确定度报告和有效性确认，记录符合要求 抽查管加工厂称重过程、技术中心的快速分析室碳硫分析测量过程，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。符合要求 没有发现不合格测量过程。	轧管加工厂、技术中心	不列入



11.	抽查公司测量设备的量值溯源情况，是否满足要求？ 是否使用法定计量单位？ 抽查有关的证书情况。 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。 公司已经建立计量标准 15 项，经天津市市场监督管理委员会考核合格，具体见《测量设备溯源抽查表》。测量设备外送计量校准/检定机构天津计量院、钢研纳克检测技术股份有限公司等机构进行校准、检定，已对供方资格和服务范围进行选择 and 评价，符合规定。抽查 2 个部门的检测记录没有非法定单位使用	轧管加工厂、技术中心	不列入
12.	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	抽查轧管加工厂、技术中心的生记录、检测记录、产品标准等，没有发现非法定单位的使用。 该公司不属于定量包装企业。	轧管加工厂、技术中心	不列入