



编 号：0087-2019-2020

现场审核记录

企业名称：天津钢管制造有限公司：轧管厂

审核员：耿丽修

审核日期：2020年11月12日—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	企业为什么要建立测量管理？顾客和法律法规的测量要求有哪些？目前部门管理还存在哪些问题？如何保证这些测量结果满足顾客要求？	4.0 总要求	轧管厂经理管学聪，对计量管理的职能理解比较到位，对因不满足计量要求而为质量带来的风险有深刻认识。 轧管厂制订了与测量体系相关管理文件有：《天津钢管制造有限公司轧管厂计量管理制度》，文件规定了对顾客计量要求的识别和导出的方法。 轧管厂已识别出了623个测量过程，有《环形炉温度测量过程》30个重要测量过程，593个一般测量过程。规定了测量设备检定/校准/计量确认/计量验证的要求和方法。轧管厂已识别7135台（件）测量设备，均纳入到测量体系管理范畴。 今后，轧管厂希望通过体系文件的实施和质量目标的考核，进一步完善部门工作，来保证测量结果满足顾客和法律法规要求。	轧管厂	否



2	企业制定质量目标。是否分解到各部门。是否有具体指标，是否可测量。	5.3 质量目标	企业规定了公司的计量工作目标 4 项，质量目标与计量方针一致，质量目标已分解考核。查轧管厂 2020 年度 1、2、3 季度本部门质量目标实施结果统计分析汇总表，“A、B 类测量设备计量确认合格率 100%，关键测量过程的受控率 100%、内部顾客满意率 100%”。轧管厂部门质量目标完成情况很好，已达到满足顾客、质量、服务等方面的要求，符合 GB/T 19022-2003 标准要求。	轧管厂	否
3	是否建立软件管理程序文件？软件识别和确认？	6.2.2 软件	轧管厂已进行软件识别和确认。查编号 MP-09-6.2.2-01 《轧管厂测量设备软件清单》，抽查 MR-00-6--2.2-22-1 《250 机组环形炉测量软件测试和确认记录》一份，相关内容符合测量软件管理要求。	轧管厂	否
4	是否编制了《记录管理程序》？核对 1-2 个记录信息量：有无编号？依据？设备信息？保存期限？等	6.2.3 记录	企业对记录的范围、收集、标识、保存和归档，规定了记录的控制要求。规定记录保存期限至少 5 年。 查：轧管厂《环形炉温度测量过程控制规范》，编号为 GKF-02(460) -01-1，依据：258PQF 环形华信加热炉工艺技术规范，编制：崔源、审核：张辉，批准：尹溪泉。批准日期：2017 年.6 月.1.日。保存期限 5 年。 查轧管厂编号为 NTC—2020--0006 《460 机组漏磁探伤测试证书》。测试人：郭俊飞，核验人：张勇胜、批准人：赵仁顺。保存期限 5 年。 相关记录信息填写清晰、规范，符合	轧管厂	否



			标准要求。		
5	是否有计量确认状态标识	6.2.4 标识	现场抽查轧管 460 机组#2 除尘罐压力表计量确认标识, 编号: 1817162, 有效期: 2021 年 02 月 11.日, 分类管理 A 类, 确认人: 于杰; 抽查 460 机组精整作业区使用的磁轭式磁粉探伤机计量确认标识, 编号: 061018, 有效期 2021 年.03 月 19 日., 分类管理: A 类, 确认人: 樊忠。 轧管厂现场测量设备均有计量确认状态标识, 标识使用规范、清晰, 信息完整。	轧管厂	否
6	有无测量设备台账? 是否包括监视设备和标准物质? 测量设备是否处于有效的校准状态? 测量环境条件是否满足要求?	6.3.1 测量设备 6.3.2 环境	轧管厂建有《轧管厂测量设备台账》, 实行 A、B、C 分类管理。A、B 类测量设备共有 1952 台件, C 类测量设备 5183 台件, 其中, 强检测量设备 169 台件。 抽查: 查编号为 G026300051 的可燃气体检测报警器, 检定日期: 2020 年 5 月 29 日; 查编号为 21050328 的红外辐射测温仪, 检定日期: 2019 年 12 月 5 日。2 份测量设备检定/校准证书, 台账信息和证书信息一致。测量设备处于有效的校准状态。 轧管厂对测量设备环境控制, 规定了测量设备的环境条件应满足使用要求。 查: 轧管厂“环形炉出炉温度测量”环境条件, 满足标准要求, 测量环境符合测量过程要求。	轧管厂	否



7	配备的测量设备是否经过检定/校准和验证, 计量确认验证方法是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?	7.1. 计量确认	轧管厂建有《测量设备计量确认明细表》, 对 566 台件比较重要的测量设备进行了计量确认。有测量参数的技术要求, 测量设备的计量特性, 以及验证方法、验证结果和验证人。最近的检定日期, 基本在有效期内, 验证结果均为合格。	轧管厂	否
8	部门测量要求是否都经识别? 关键测量过程是否导出计量要求? 测量设备验证方法是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?	7.2 测量过程	部门建有《轧管厂测量过程及控制一览表》, 共识别出了 623 个测量过程。有《环形炉温度测量过程过程》等 30 个重要测量过程, 一般测量过程 593 个。查看了《环形炉温度测量过程控制规范》, 配备的测量设备, 经检定合格, 并进行了计量验证, 验证方法正确。明确规定了其监视方法和监视频次, 符合标准的要求。	轧管厂	否
9	是否所有测量设备都经过溯源? 是否溯源到 SI 单位标准?	7.3.2 溯源性	企业已建立《精密压力表检定装置》等 15 套最高计量标准和 60 项系统测试校准项目, 在企业内部开展检定和校准。企业其他的测量设备均委外送到“中国计量科学研究院、天津市计量监督检测科学研究院”等机构进行检定、校准。“天津市计量监督检测科学研究院: 计量检定机构授权证书号 (国) 法计 (2017) 01009 号。企业《精密压力表检定装置》, 授权证书号 2016 津量标津企证字第 (0187) 号。随机抽查 6 份计量检定/校准证书, 证书填写规范, 无遗漏, 授权人签章资质有效, 符合要求。量值均溯源至企业最高计量标	轧管厂	否



			准、系统测试校准，或法定计量检定机构计量标准，量值溯源符合标准要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》。		
10	对上年度不符合项纠正措施完成情况？	8.3 不合格控制	轧管厂 2019 年度测量管理体系认证审核，没有发现不符合项。 轧管厂不合格测量设备控制，是按照企业的程序文件进行管理，符合《不合格管理程序》文件规定要求进行控制。目前未出现不合格测量过程。	轧管厂	否
11	如何实现测量管理体系持续改进？纠正措施和预防措施是否有效。	8.4 改进	轧管厂对上一年度测量体系认证审核整改建议项及体系运行中发现的问题，能够及时采取措施进行整改、纠正和不断完善工作，本次审核中见证轧管厂其整改工作，基本满足标准要求。	轧管厂	