



编 号: 0087-2019-2020

## 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: 张鹏

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	询问受审核部门职责	4 总要求	管加工厂 (大口径深加工) 负责钢管热处理及冷加工, 生产直径 60.32mm-720mm 的钢管, 分为大口径作业区、油管作业区、专业管作业区等, 职工人数约 260 人。	管 加 工 厂 (大口径深加工)	否
2	所查部门有无分解的质量目标? 目标是否可测量? 如果目标未分解可不查。	5.3 质量目标	查《管理手册》规定了公司的管理方针及测量体系 4 项计量目标与管理方针一致 2020 年质量目标管加工厂 (大口径深加工), A 类测量设备计量确认合格率 100%, B 类测量设备计量确认合格率 90% 以上, 关键测量过程受控率 100%, 内部顾客满意度 90% 以上, 2020 年 7 月-9 月, 质量目标均达到。	管 加 工 厂 (大口径深加工)	否



1	<p>抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态?</p> <p>是否有计量确认状态标识</p> <p>使用环境条件是否满足要求? 是否需要修正?</p> <p>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?</p>	<p>6.2.4 标识</p> <p>6.3.1 测量设备</p> <p>6.3.2 环境</p> <p>7.3.2 溯源性</p>	<p>公司有测量设备台账, 管加工厂(大口径深加工)提供了强制检定器具台账 120 台, 包括热电偶、数字指示秤、超声波探伤仪等。提供了计量器具台账 1736 台, 管加工厂(大口径深加工)运行科编制了《测量设备台账》, 负责测量设备全过程管理。随机抽查型号 WRN-121K、编号 1503324 热电偶, 校准机构: 天津钢管制造有限公司, 校准日期为 2020 年 1 月 6 日。查型号为 IND331、编号为 B234228543 的数字指示秤, 检定机构: 天津市东丽区计量检定所, 检定日期为 2019 年 12 月 18 日, 另抽平尺、超声波探伤仪, 共抽查 4 台测量设备, 检定证书填写规范, 无遗漏, 授权人签章资质有效, 符合要求。</p> <p>现场有计量确认标识, 台账信息和证书信息一致。</p> <p>测量设备使用环境条件, 满足设备使用要求。</p> <p>公司建立了 15 项计量标准, 建标设备为公司内部检定, 其他测量设备送至天津计量院等法定计量检定机构。详见《量值溯源抽查表》。</p>	管加工厂 (大口径深加工)	否
3	<p>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</p>	7.1. 计量确认	<p>企业的测量设备《计量确认明细表》, 对 1736 台件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。最近的检定日期全部在有效期内, 计量确认验证结果均为合格。现场标识满足标准要求。</p> <p>抽查关键测量过程:《管线管称重测量过</p>	管加工厂 (大口径深加工)	否



	是否正确? 部门对验证不合格测量设备如何处理?		程》, 计量性能测试、监视记录、监视控制图, 均已按测量过程控制规范, 进行了有效性监视和记录统计。监视控制图齐全完整;		
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	<p>该公司识别管体称重、炉温测温等测量过程。共识别了关键测量过程 4 个, 重要测量过程 60 个。分别对每个不同类的测量过程, 从重要性、被测参数名称、技术要求、配备的测量设备名称、测量范围、允许误差 (测量不确定度)、环境条件、操作人员资质、测量频次、监视方法等方面予以有效控制和识别。</p> <p>企业本年度无新增关键测量过程。审核组重点抽查:《管线管称重测量过程》, 测量过程的计量确认, 测量设备配备、检定、满足要求。测量设备和监视方法的控制, 满足测量过程管理要求。</p>	管加工厂 (大口径深加工)	否
5	是否对关键过程进行了测量不确定度评定?	7.3 测量不确定度	<p>现场重点抽查了《管线管称重测量过程测量不确定度评定》测量不确定度评定步骤完整, 方法正确。见附件《钢水测温测量过程不确定度评定报告》。</p>	管加工厂 (大口径深加工)	否
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	<p>企业上年度测量管理体系监督审核中未发现的不符合项。</p> <p>公司不合格测量设备控制, 是按照企业的程序文件进行控制, 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。</p>	管加工厂 (大口径深加工)	否
12	部门发现不合格如何采取纠正和	8.4 改进	<p>查: 企业内审为管加工厂 (大口径深加工) 开具不合格项 0 项, 如发现不符合项,</p>	管加工厂 (大口径深	否



	纠正措施?		企业会采取适当的纠正和纠正措施，按照措施实施，如期整改完成，措施有效。	加工)	
--	-------	--	-------------------------------------	-----	--