编 号：0125-2019-2020

**现场审核记录**

企业名称：江西金德铅业股份有限公司

审核员： 周彤 审核日期：2020 年11月30日上午至2020年12月01日下午

| 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 | 企业是否制定质量目标。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 | 技术管理部2020年质量目标：未制定部门质量目标。建议各部门进一步加强对公司质量目标进行分解细化，并进行统计分析。  制氧车间2020年质量目标：禁油压力表、普通压力表100%送检，完成情况：已完成。  熔炼一车间2020年质量目标：A类检测设备周检（校准）率100%，B类检测设备周检（校准）率95%以上，重要测量过程控制率100%。完成情况：已完成。 | 技术管理部、制氧车间、熔炼一车间 | 否  建议项 |
| 2 | 部门文件是否现行有效并受控？抽查1-2份管理和技术文件信息量、计量单位、受控情况。 | 6.2.1程序 | 测量管理体系文件在公司内网发布受控。  技术管理部无有效文件清单，提供了测量设备管理台账及计量确认记录。  制氧车间有文件清单，抽《制氧安全操作规程》；《仪表压缩机操作规程》等10份操作规程，未审签。  熔炼一车间文件现行有效并受控。查：没有编制专门的操作规程，但在岗位说明中有详细的岗位技术操作规程。 | 技术管理部、制氧车间、熔炼一车间 | 否 |
| 3 | 企业是否编制了《测量记录管理程序》？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 | 公司未编制了测量管理体系专门的《记录控制程序》，而是采用质量管理体系《记录控制程序》。  技术管理部，查《测量设备管理台账》10项，无检定/校准计划表，按台账按期送检。抽地磅设备维护台账、贵金属工段银锭磅码单等记录完整。  供应销售部：查备件采购合同，B2010-0052JDQY089,2020.10.28签约，主要采购产品为压力变送器、电磁流量计、热电偶、乙炔表、流量计等测量设备，要求交货时间为2021.01.31，其中2000个热电偶2020.11.09已到货，并已被熔炼一车间领用。  制氧车间：查制氧车间禁油压力表和普通压力表送检清单，清单中有使用量程、型式、型号、安装位置，校验日期、有效日期等相关信息，无设备编号，车间通过量程来区别，但是与校准证书上无法对应。  清单上抽0~0.6MPa，轴向，Y-100ZT，有效期2020.09.02~2021.03.01，A类合格，现场查看有标识，符合要求。  熔炼一车间：抽熔炼一车间压缩空气计量确认记录，有设备编号、名称、型号、使用地点、计量要求、计量特性以及确认记录，数字精密压力表（RY001~007），0~1.6MPa，安装在储气罐，A类，周期6个月，德兴市质监局检定，2020.05.12和2020.11.09对这7个数字精密压力表进行了计量确认。 | 技术管理部、供应销售部、制氧车间、熔炼一车间 | 否 |
| 4 | 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？  是否有计量确认状态标识  使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？  查1~2测量设备的有关信息，核对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？ | 6.2.4标识6.3.1测量设备  6.3.2环境 | 技术管理部有测量设备台账，涉及电子地秤、电子缓冲秤、电子天平、恒温显示器等10台件，在技术管理部审核时发现，用于关键过程控制的电子地秤（Q02657-6EU),上饶市计量所检定，A类，检定证书上有效期2020.06.17-2021.06.16，现场实物未张贴状态标识。不符合认证审核准则条款号： GB/T-19022-2003中6.2.4的要求 ，为次要不符合项。  电子天平（37006097），上饶市计量所检定，A类，检定证书上有效期2020.05.24-2021.05.24。  现场查看制样间，有防风要求，但电子天平有温湿度要求制样间未对温湿度进行监控；建议加强环境监控。  供应销售部：无库存，无测量设备实物。  制氧车间有测量设备送检清单，涉及禁油压力表和普通压力表等40个，抽现场0~0.6MPa，轴向，Y-100ZT，有效期2020.09.02~2021.03.01，A类合格标识；抽禁油压力表（HYG64562008480），0-4MPa，轴向，Y-100ZT,有效期2020.02.27-2021.02.26，符合要求。  熔炼一车间：查测量设备台账，涉及压力表、压力变送器、温度计、气包液位计、电容液位计、金管浮子流量计、智能称重控制仪、雷达物位计、电子吊秤等374件。现场抽压力表（RY-011)，Y100,0~10MPa，周期6个月，A类，有效期2020.11.09~2021.05.08，有标识；  现场抽查压力变送器（RY-117)，EJA430A,-4500~200Pa，周期12个月，B类，有效期2020.11.20~2021.11.19；汽包液位计（RY-164)，CAP-3000,-300~300mm，周期12个月，B类，有效期2020.11.22~2021.11.21；金属浮子流量计（RY-184)，F56/R1/M6，0~1200Kg/h，周期12个月，B类，有效期2020.11.22~2021.11.21；雷达物位计（RY-206），GDRD53，0~100%，周期12个月，B类，有效期2020.11.23~2021.11.22 | 技术管理部、供应销售部、制氧车间、熔炼一车间 | 01不符合项  建议项 |
| 5 | 企业是否建立外部供方管理文件？  是否有合格供方名单和资质、授权范围和评价和监视记录？ | 6.4外部供方 | 公司未编制了《外部供方选择、监视和评价准则》，测量设备的外部供方管理按按一体化管理体系文件中《物质采购管理流程》的规定进行。  供应销售部从竞争力、产品质量、整体服务等方面对供应商进行评价，对于当年评价得分排名在前5%的，且得分在80分以上的，评为A级，评价得分在70分以上，80分以下的，评为B级，得分在69-60分 ，评为C级，得分低于60分评为D级。查2019年度供应商评价汇总表，共对63家供应商进行评价，4家评为A级，1家D级，其余均为B级。有合格供方月考核表等。 | 供应销售部 | 否 |
| 6 | 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？抽查2-3个关键过程测量要求识别情况、验证方法是否正确。 | 7.1计量确认 | 技术管理部有计量确认记录，抽电子缓冲磅（14906225），SCS-3-PHC，A类，有效期2020.06.17-2021.06.16，检定单位上饶市计量所，技术管理部从计量要求、测量设备计量特性等方面进行了验证，验证结果合格，验证日期2020.08.22，但检定证书上的器具名称为电子地秤与台账不一致。  制氧车间有计量确认记录，抽禁油压力表（HYG64562008480），Y0-100ZT,A类，有效期2020.02.27-2021.02.26，检定单位东华计量测试研究院，制氧车间从计量要求、测量设备计量特性等方面进行了验证，验证结果合格。  熔炼一车间有计量确认记录，抽智能称重控制仪，编号RY188~196,9台，动力维修车间进行自校准，不定期进行验证，从准确度/误差比较、测量能力指数分析、测量不确定度评定等方面进行验证，验证合格。  抽查 电子地秤称量 计量要求导出和计量验证满足标准要求。被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；计量要求导出方法正确；测量设备的配备满足计量要求；测量设备已检定；测量设备验证正确。祥见附件《计量要求导出及验证记录表》 | 技术管理部、制氧车间、熔炼一车间 | 否 |
| 7 | 部门对测量过程是如何管理的？测量过程识别？分类？如何保证关键测量过程受控？ | 7.2测量过程 | 技术管理部：  有识别出项测量过程， 电子地秤称量 测量过程，标准溯源有效，不确定度分析有效,测量过程评价记录有效,，测量过程受控。祥见《测量过程控制检查表》及附件。 | 技术管理部 | 否 |
| 8 | 测量不确定度是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否评定测量不确定度？ | 7.3.1测量不确定度 | 现场重点抽查了 电子地秤称量 测量过程，不确定度评定方法正确见附件《测量不确定度评定报告》。 | 技术管理部、制氧车间、熔炼一车间 | 否 |
| 9 | 企业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 | 制氧车间的测量设备送德兴市质监局和东华计量测试研究院进行检定或校准。  熔炼一车间的41块强检压力表送德兴市质监局，其他测量设备由公司维修车间进行自校准，但是提供不出自校准规范。建议编制校准规范。  技术管理部的测量设备送上饶市计量所进行检定或校准。  祥见附件《测量设备溯源抽查表》 | 技术管理部、制氧车间、熔炼一车间 | 建议项 |
| 10 | 顾客的计量要求是否满足顾客要求？企业如何收集顾客要求？ | 8.2.2顾客满意 | 供应销售部每年两次发出顾客满意度调查，2019年下半年共收回11份调查表，2020年上半年共收回16份调查表，均做了顾客满意度调查报告。  2020.04.15顾客投诉磅差已得到相关处理，处理结果：经过校磅，不存在磅差。 | 供应销售部 | 否 |
| 11 | 审核部门是否出现不合格测量过程和不合格测量设备？发现不合格如何处置？ | 8.3不合格控制 | 公司编制了《测量设备管理流程》对出现的不合格测量过程、不合格要进行有效性确认，经确认的不合格，加以标识，进行隔离，并做好记录。对不合格评审后处置、报废等情况  技术管理部2019年以来未出现不合格情况。  供应销售部：未出现不合格情况。  制氧车间：2019年-2020年未出现不合格情况。  熔炼一车间:2020年新到压力表送德兴质监局检定时发现一块压力表不合格，已隔离。 | 技术管理部、供应销售部、制氧车间、熔炼一车间 | 否 |