



审核员现场审核记录

企业名称: 河南省新郑金芒果实业总公司

审核员:

审核日期: 2020 年 12 月 15 日—12 月 16 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	是否清楚本部门计量职能? 相关人员职责?	5.1 计量职能	企业编制了 Q/XZSY CL 101-2020《测量管理体系管理手册》, 明确了相关部门的计量职能以及相关人员的职责, 基本覆盖标准的全部要素。 询问辅料研发中心主任马俊鸣、实验室王志贺、政工人事部主任周素玲都熟悉自己的岗位职责, 理解并执行自己岗位职责, 相关部门及人员基本清楚本部门计量职能和工作职责。 符合 GB/T 19022-2003 5.1 计量职能条款。	辅料研发中心 政工人事部	否
2	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	企业编制了 Q/XZSY CL 101-2020《测量管理体系管理手册》, 规定了公司的计量工作目标 3 项, 质量目标与计量方针一致。已分解至各部门, 有具体指标可测量。全部完成。 查: 金芒果实业总公司 2020 年测量目标及分解表、测量管理体系质量目标完成情况统计表, 辅材研发中心共制定 2 项质量目标, 政工人事部共制定 1 项质量目标, 2020 年三季度对辅材研发中心和政工人事部共三项质量目标进行考核, 目标 100% 完成。	辅料研发中心 政工人事部	否
3	企业是否规定测量体系中所有人员职责? 人员职能的分配方式 企业是否制定各类计量人员的能力要求相关规定程序文件?	6.1.1 人员的职能	企业编制了 Q/XZSY CL 101-2020《测量管理体系管理手册》、Q/XZSY CL 201-2020《计量职责管理程序》文件, 规定体系相关部门各岗位人员职责, 包含所查部门的人员职责。 公司配有 3 名企业内审员, 均持有上岗证。证书在有效期内, 符合要求。	辅料研发中心 政工人事部 事业部	否
4	部门人员资质及人员培训考核评价情况? 如果按部门管理可查。	6.1.2 能力和培训	企业编制了 Q/XZSY CL 205-2020《资源管理程序》文件, 保证测量人员的能力和意识与岗位要求相适应, 合理配备计量人员, 满足测量管理体系的运行要求。 政工人事部制定年度培训计划, 按照计划进行实施。 所查 2020 年 10 月 22 日 Q/HNZY 208	辅料研发中心 政工人事部 事业部	否





			005-02 教育培训调整(临时)审批表, 主要培训内容: 计量管理、测量管理体系内审员与能源计量管理相关内容。提供内审员樊建新证书编号 ISC[N]2389, 证书有效期至: 2023.11.02. 计量管理证书编号: ISC[JS]0184。发证机构均为: 北京国标联合认证有限公司。 所查 2020 年 08 月 11 日测量管理体系标准及相关法律培训, 附有 2020 年 8 月 7 日培训通知、Q/HNZY 208 005-07 培训教师教学质量情况调查表, 共 9 项对教学质量进行评价。符合要求。		
5	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	企业编制了 Q/XZSY CL 203-2020《程序文件管理程序》文件, 其中规定了测量管理体系文件的控制要求。 现场抽查辅材研发中心管理文件和技术文件, 企业测量管理体系管理标准有: ISO10012:2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》、GB17167—2016《能源计量器具配备和管理通则》、Q/XZSY CL 101-2020《测量管理体系管理手册》、等资料。 抽查辅材研发中心产品原材料执行标准为: Q/HNZY-XZSY 105 001《烟用接装纸原材料技术要求》、Q/HNZY-XZSY 105 005《滤棒原材料技术要求》、Q/HNZY-XZSY 105 003《滤棒检验规程》等企业标准。标准现行有效并受控。符合要求。 查	辅料研发中心	否
6	企业是否建立软件管理程序文件? 软件识别和确认?	6.2.2 软件	企业编制了 ZD/MP-06-2020《测量软件管理程序》文件, 规定了对软件的控制要求。 所查辅料研发中心的安全卫生指标分析室、物理指标分析室、质检室发现测量软件。	辅料研发中心	否
7	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	企业编制了 Q/XZSY CL 204-2020《记录管理程序》文件, 规定了记录的控制要求。 抽查: 《醋纤滤棒成品检测原始数据表》1 份, 检测日期: 2020.10.10, 产品名称: 超细支普通醋纤滤棒, 综合测试台测量数据表检测日期: 2020.10.10, 仪器编号: HY05 品牌名: 超细支普通醋纤滤棒成品。检测人: 刘鸿艳, 审核人: 高素娜。 抽查河南省新郑金芒果实业总公司检验报告一份, 产品名称: 黄金叶(金满堂), 抽样时间: 2020.11.30, 抽样人: 张凡, 对外管、物理指标检测结果。黄金叶(金满堂)安全卫生指标检测报告, 检验员: 王元凯, 复核: 刘	辅料研发中心 政工人事部	否





			晓庆, 报告时间: 2020 年 11 月 30 日。 查: 编号: Q/HNZY-XZSY 211 003-02 原材料质量检验验收单, 品名: 硬红旗渠, 检验时间: 2020. 11. 06, 质检员: 靳爽。 三份记录信息完整, 记录清晰无涂改编号, 符合要求。满足要求。记录保存期限为 3 年。		
8	是否有计量确认状态标识	6. 2. 4 标识	企业编制了 Q/XZSY CL 208-2020 《标识管理程序》文件, 规定了标识的控制要求。 抽查研发《测量设备管理台账》中气相色谱质谱联用仪, 出厂编号为 718102011, 型号规格为 ISQ7000, 校准证书编号: 24SJ20005120-0054, 有计量确认合格标识, 计量确认时间: 2020. 06. 10. 确认人: 马俊玲。 抽查电子天平, 型号 FA2004, 出厂编号为 SHP201017100715, 校准证书编号: 24SJ20005120-0028, 有计量确认合格标识, 计量确认时间: 2020. 06. 10. 确认人: 马俊玲。 抽查辅料研发中心安全卫生指标分析室电热鼓风干燥箱, 型号: DHG-9203A, 出厂编号: 042990, 校准证书编号: 24SJ20005120-0032, 没有计量确认合格标识。 不符合 6. 2. 4 标识条款的要求。	辅料研发中心 政工人事部	01
9	企业是否建立测量设备管理程序? 企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系? 企业对测量设备的维护管理要求? 对测量设备的溯源和受控要求?	6. 3. 1 测量设备	企业编制了 Q/XZSY CL 209-2020 《测量设备管理程序》、Q/XZSY CL 213-2020 《计量确认管理程序》文件, 规定了测量设备管理要求, 企业规定了原材料进厂检测、生产过程控制和出厂检验等的测量设备列入台账管理。 建立了《测量设备管理台账》, 共有 457 台测量设备纳入了测量管理体系, 其中强检 60 台, 测量设备进行 ABC 分类管理, 对测量设备的溯源、使用、维护管理, 基本符合标准要求。 抽查型号为 G1105-0200, 测量设备名称烟支/滤棒综合测试台, 出厂编号为 F1201, 校准证书编号 24SJ20005120-0035, 校准日期 2020. 06. 06. 由苏州朗博校准检测有限公司检准。校准证书信息齐全, 规范, 在有效期内。测量设备的有关信息和校准证书、台账信息一致。现场抽查的测量设备都处于有效的检定/校准状态。 抽查型号规格为 HY01-50, 测量设备名称为硬度测试仪, 出厂编号为 F1101, 校准证书编号为 24SJ20005120-0036, 校准日期为 2020 年 06 月 06 日, 由苏州朗博校准检测有限公司检准校准。校准证书信息齐全, 规范, 在有效	辅料研发中心 事业部	否





			期内。测量设备的有关信息和校准证书、台账信息一致。现场抽查的测量设备都处于有效的检定/校准状态。 抽查型号规格为 TQY-111, 测量设备名称为透气度检测仪, 出厂编号为 1002, 校准证书编号为 24SJ20005120-0056, 校准日期为 2020 年 06 月 06 日, 由苏州朗博校准检测有限公司检准校准。校准证书信息齐全, 规范, 在有效期内。测量设备的有关信息和校准证书、台账信息一致。现场抽查的测量设备都处于有效的检定/校准状态。 经现场审核查看, 以上的测量设备均处于有效的校准状态, 计量确认标识齐全, 完好。测量台账信息和证书一致, 满足要求。		
10	使用环境条件是否满足要求?	6.3.2 环境	企业编制了 ZD/MP-10-2020《测量环境管理程序》文件, 规定了测量设备使用的环境条件要求。 抽查辅料研发中心安全卫生指标分析室、物理指标分析室、质检室都配有温湿度计。满足要求。	辅料研发中心	否
11	企业是否对列入体系管理的测量设备进行检定/校准、调整、修理、验证、封印和标识, 保证测量设备满足预期使用要求。	7.1.1 计量确认总则	公司编制了 Q/XZSY CL 213-2020《计量确认管理程序》、Q/XZSY CL 209-2020《测量设备管理程序》, 文件规定了测量设备检定/校准、调整、修理、验证、封印和标识的要求和管理方法。 公司对体系内的测量设备进行委外检定/校准。测量设备满足预期使用要求。	辅料研发中心	否
12	企业是否建立计量确认间隔调整规定的程序文件? 每次对不合格测量设备进行维修、调整和修改时是否评审确认间隔?	7.1.2 计量确认间隔	公司编制了 Q/XZSY CL 213-2020《计量确认管理程序》, 按照 A、B、C 分类对测量仪器进行管理, 确定不同的确认间隔。企业暂无需要调整间隔的测量设备。	辅料研发中心	否
13	计量确认程序文件是否包括已确认的测量设备当封印或保护装置被发现损坏、破损、转移或丢失时所采取的措施	7.1.3 设备调整控制	公司编制了 Q/XZSY CL 213-2020《计量确认管理程序》, 对测量设备的调整控制做出了规定, 公司对发现不合格测量设备经确认后贴禁用标识, 报废处理。符合标准的要求。	辅料研发中心	否
14	企业是否编制《测量过程设计	7.2 测量过程	企业建立了 Q/XZSY CL 215-2020《测量过程设计管理程序》、Q/XZSY CL 216-2020《测	辅料研发中心	否





	和实现控制程序》是否识别顾客、组织和法律法规的要求确定计量要求？对测量过程是否识别过程要素和控制限？ 测量过程是否分类管理？		量过程实现管理程序》规定了测量过程设计和实现控制的管理控制要求，识别了顾客、组织和法律法规的要求，企业共识别 186 个测量过程，识别重要测量过程 160 个，识别一般测量过程 26 个，编制了《测量过程一览表汇总表》及《测量设备汇总表》，包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素信息。符合要求。 对测量过程分重要和一般测量过程进行管理。抽查了试剂称重测量过程，规定了对测量人员、测量方法、测量设备和监视方法的控制要求，满足测量过程管理要求。		
15	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	企业编制了 Q/XZSY CL 217-2020《测量不确定度管理程序》文件，规定了测量不确定度的管理控制要求，满足标准要求。 重点抽查了高度控制测量过程《试剂称重测量过程不确定度评定报告》，方法符合要求，评定方法正确。见附录 A《试剂称重测量过程测量不确定度评定报告》。	辅料研发中心	否
16	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	企业编制了 Q/XZSY CL 218-2020《溯源性管理程序》文件，确保所有测量结果都能溯源到 SI 单位标准。 企业未建立最高计量标准开展检定和校准。测量设备委外送检到苏州朗博校准检测有限公司进行检定/校准。 “苏州朗博校准检测有限公司”实验室认可证书号：注册码：CNAS L4465， 现场任意抽取 10 份测量设备的检定/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。量值均溯源至社会公用计量标准或法定计量检定机构计量标准。企业量值溯源符合标准要求。详见《测量设备溯源抽查表》。	辅料研发中心	否
17	企业是否对顾客的计量要求是否满意来监视顾客的信息？如何收集和评价顾客满意度？	8.2.2 顾客满意	企业编制了 Q/XZSY CL 101-2020《测量管理体系管理手册》、Q/XZSY CL 211-2020《顾客满意管理程序》 规定了由辅料研发中心负责收集内部顾客意见，并进行分析和评价。每年一次对内部顾客满意度进行测定，评价顾客的满意度，并将评价结果相关信息向相关部门反馈	辅料研发中心	否
18	企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视？	8.2.4 测量管理体系的监视	企业制定了 Q/XZSY CL 219-2020《测量管理体系审核程序》、Q/XZSY CL 220-2020《测量管理体系监视程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按规定的频次，进行持续监视统计记录。查《试剂称重测量过程》，见控制图。	辅料研发中心	否





19	企业发现任何不合格如何采取措施？ 不合格测量过程如何控制？不合格测量设备如何控制？	8.3 不合格控制	公司编制了 Q/XZSY CL 221-2020《不合格测量管理体系控制程序》、Q/XZSY CL 222-2020《不合格测量设备控制程序》、Q/XZSY CL 223-2020《不合格测量过程控制程序》文件对发现的不合格测量过程及不合格测量设备均作出了管理规定。 经验证辅料研发中心在内审过程中发现的 1 个观察项，对该观察项的未校准的测量设备送检。完成时间：2020.11.24。及时进行了纠正（预防）措施，按期完成整改。	辅料研发中心 政工人事部	否
20	企业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形成文件？	8.4 改进	企业建立了 Q/XZSY CL 215-2020《测量过程设计管理程序》、Q/XZSY CL 216-2020《测量过程实现管理程序》、Q/XZSY CL 224-2020《预防措施管理程序》、Q/XZSY CL 225-2020《纠正措施管理程序》文件，覆盖纠正和预防措施，纠正措施和预防措施办法满足标准要求。	辅料研发中心 政工人事部 事业部	否

