编号：0109-2019-2020

**审核员现场审核记录**

企业名称： 江苏红光仪表厂有限公司

审 核 员： 审核日期：2020年12月26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 | 抽有无测量设备台帐？是否包括监视设备和标准物质?测量设备的溯源方式？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7.3.2溯源性 | 查：测量设备总台账已对测量设备进行AB分类管理。监视和测量设备台帐共68台件生产有计量器具，无强检计量器具。测量设备均送法定计量检定机构检定校准。查：生产部数字万用表，量具编号RG-06，校准日期2020年07月27号，有确认合格标识，符合标准要求查：生产部兆欧表，证书编号：B2020100912，校准日期2020年10月22日。有确认合格标识，符合标准要求查：生产部活塞式压力表，出厂编号：505，校准日期：2020年08月26日，周期12个月，有效期2021年08月25日。有确认合格标识，符合标准要求查：质量部里氏硬度计，量具编号：LLJ-8，校准日期：2020年07月27日，有确认合格标识，符合标准要求。台账信息和证书一致。环境条件满足要求。详见《测量设备溯源抽查表》，符合标准要求查：生产部（流量计事业部）使用（0-150）mm游标卡尺未粘贴计量确认合格标识，不符合GB/T19022—2003/ISO10012：2003标准6.2.4标识要求。 | 生产部质量部 | 不符合01 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | 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HG/JL01.06-2019《文件控制程序》。查：生产部电磁流量计检测记录，产品型号LDF300-ZBACIIBT1NE316L，产品编号：1908375，有管理编号；有检验技术文件，文件编号：JJG1033-2019，记录清楚无涂改。检验人：万寿东、曹祿新，批准人：徐哲，检测日期：2020.08.09；查：生产部涡街流量计检定记录，产品型号LUGBE-002-IY-D1-B,记录编号：有检验技术文件，文件编号JJG1033-2007。检测日期：2020.07.07，有管理编号，有检验依据，记录清楚无涂改。检验人：杨玥明，核验人：曹禄新，批准人：徐哲林；查：生产部压力表不锈钢产品质量进货检验报告，记录编号：JJ8-8,，检验依据：HG/ZJ-15-2002材料验收技术要求及检验方法，记录清晰，无涂改。检验员：华静。查：生产部压力表检定记录检验依据编号：JJG49-2013,有记录，有检验依据，记录清晰，无涂改。检验人：华庆春,检验结论：符合1.6级；查：生产部压力变送器检定记录，型号规格：SYPM-26GP3CS1M1D,检验依据：JJG882-2019,检验日期：2020.04.15，检定员：陈素敏，核验员：闵沛。所查记录清晰无涂改，符合标准要求。 | 生产部质量部 | 否 |
|  | 企业针对外部供方是否制定了相应的文件，供方资质是否满足要求？ | 6.4外部供方 | 企业制定了HG/JL01.12-2019《外部供方管理程序》，企业对金湖县综合检验检测中心、江苏银河计量检测有限公司、淮安市计量测试中心等外部供方建立了档案管理，资质文件符合要求。 | 质量部 | 否 |
| 4 | 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 | 查企业《测量过程及控制一览表》，共识别21关键测量过程。测量过程《金属元素含量测量过程》，配备的测量设备手持光谱仪，2020年08月03日检定，已验证，验证方法正确。企业没有经验证不合格的测量设备。 | 生产部质量部 | 否 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 5 | 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 | 企业在本监督审核周期内，没有新增加的关键测量过程。查：《测量过程及控制一览表》，关键测量过程《金属元素含量测量过程》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。详见高度控制有效性确认附件。 | 生产部质量部 | 否 |
| 6 | 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 | 企业编制了《测量不确定度管理程序》，编号：HG/JL01.17-2019。查《金属元素含量测量过程》测量过程进行了不确定度评定。详见不确定度评定附件 | 生产部质量部 | 否 |
| 7 | 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HG/JL01.18-2019《测量管理体系审核和监视管理程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按照HG/JL01.16-2019《测量过程设计和实现控制程序》规定的频次，进行持续监视统计记录。查《金属元素含量测量过程》监视。详见控制图 | 生产部质量部 | 否 |