编号：编号：0202-2019-2020

**审核员现场审核记录**

企业名称： 江苏视科新材料股份有限公司

审 核 员： 审核日期：2020年12月27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：测量设备台账已对测量设备进行A、B、分类管理。C类未列入测量设备台帐，测量设备台帐共75台，其中强检计量器具14台。测量设备均送法定计量检定机构及有资质的校准机构检定校准。查：生产部（基片车间）压力表，量具编号20032496，校准日期2020年07月28日；查:质量部折光仪，编号180801N，校准日期：2020年7月8日；查：质量部高效液相色谱仪，量具编号：BEABG05524，校准日期2020年7月8日；查：生产部焦度计，量具编号：300665，校准日期：2020年7月8日；台账信息和证书一致，有计量确认合格标识，符合标准要求。详见《测量设备溯源抽查表》 | 生产部质量部 | 否 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 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SKXC/QP6.08-2018《计量体系记录控制程序》。查：原辅材料ST入厂折射率检测报告，报告编号SK-2020-1014-3，有管理编号，有检验技术文件GB/T6488-2008，记录清楚无涂改。检验员：刘洋核验人：司云凤；查：单体SK-1.56超韧单体A粘度入库检验报告,符合GB/T7193-2008标准要求，检验报告编号：SK2020-0712-1有检验依据，有管理编号，记录无涂改，审核：司云凤；检验员：刘洋查；1.6白片镜片（绿膜）产品出厂检验报告，检验日期：2020.8.1,检验依据：GB10810.1-2005、GB10810.3-2006\GB/T2506-2017记录无涂改，检测人；张和珍，审核员；司云凤现场使用文件中计量单位正确，符合要求。 | 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SKXC/QP6.12-2018《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、深圳市计量质量检测研究院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 | 企业编制了SKXC/QP6.13-2018《测量设备计量确认管理控制程序》,建立了《测量设备计量确认明细表》来进行检测能力分析，对测量设备确认进行验证，提供了《测量设备验证记录表》。 | 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 | 企业编制了SKXC/QP6.16-2018《测量过程设计和实现控制程序》，对测量过程进行了识别，采用《测量过程及控制一览表》进行汇总分类，共识别75个测量过程，覆盖了产品的生产过程，企业对镜片屈光度测试过程导出计量过程，编制了控制规范，进行了测量不确定度评定，对测量过程中的测量人员、测量方法、测量环境条件、测量设备进行了控制 | 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：SKXC/QP6.17-2018。查《屈光度检测测量过程》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SKXC/QP6.18-2018《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SKXC/QP6.16-2018《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《屈光度检测测量过程》监视。详见控制图 | 生产部质量部 | 否 |