项目编号：0074-2021

**审核员现场审核记录**

企业名称: 大庆诺重电器设备制造有限责任公司

审核员：**** 审核日期： 2021年1月31日-2月1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 | 了解最高管理者是否清楚企业为什么要建立测量管理 ？企业顾客和法律法规的测量要求有哪些？目前管理还存在哪些问题？企业有什么打算？如何保证这些测量结果满足顾客要求？ | 4.0总要求 | 企业管理者代表：梁爱民，计量职能的归口管理部门为质检部。  企业通过制定测量体系文件和企业相关制度、规定了对顾客计量要求的识别和导出的方法并将这些要求通过主要计量职能部门安环技术处进行传递。为保证职能机构职能发挥，企业给予职能部门管理和协调的权力。  公司主要测量要求是原材料进厂检验、生产过程控制和产品出厂检验以及能源管理和等过程。  建议企业加强测量体系文件的宣贯培训，提升全员计量意识。保证体系持续运行。 | 总经理  管代 | 否 |
| 2 | 是否清楚本部门计量职能？相关人员职责？ | 5.1 计量职能 | 查该企业组织机构：综合部、  质检部、生产技术部、车间，查《测量管理体系手册》（DQNZ/CLSC-2020）测量职能机构是质检部。询问：质检部和综合部、车间相关人员清楚自己的工作职责。符合要求。  企业通过《计量职能管理程序》（编号：DQNZ/CLCX -01-2020）和《测量管理体系手册》编号：（DQNZ/CLSC-2020）  ，测量管理职能分配表等形式规定了各类人员在体系中的职责。 | 综合部  质检部 | 否 |
| 3 | 企业是否识别顾客的测量要求并转化为计量要求。  了解并满足顾客的计量要求。  是否提供满足顾客要求的证据。  企业在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面是否有顾客投诉、纠纷、处理等状况。 | 5.2顾客为关注焦点 | 企业已组织识别了顾客的测量要求，配备的测量设备经过验证满足顾客计量要求，通过对测量过程的控制和监视满足顾客要求，企业通过顾客满意度调查来证明满足顾客的测量要求。2020年内部顾客满意度98%，符合要求。  企业产品质量较好，在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面一直未有顾客投诉。符合要求。 | 总经理  质检部 | 否 |
| 4 | 所查部门有无分解的质量目标？目标是否可以测量？如果目标未分解可不查。 | 5.3质量目标 | 企业制定了总的质量目标考核方法。 质检部已对公司总的质量目标进行了统计，2020年8月至今质量目标均能达标。因企业规模较小，各部门未分解。符合要求。 | 管代  质检部 | 否 |
| 5 | 企业是否规定测量体系中所有人员职责？是否行成文件 ? 人员职能的分配方式是否合理? | 6.1.1人员职责 | 企业制定了DQNZ-CLCX-05-2020《人力资源管理程序》和DQNZ/CLSC-2020《管理手册》测量管理职能分配表等形式规定了各类人员在体系中的职责。人员职责分配合理。 | 综合部 | 否 |
| 6 | 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？并对人员能力进行评价？  企业培训实施情况如何？  （查：培训计划、实施、评价培训的有效性的记录等） | 6.1.2能力和培训 | 公司《计量职能管理程序》（DQNZ/CLCX -01-2020）中明确人员在体系运行中的职责。  抽查：综合部提供《2020年度测量人员培训计划》培训计划内容包括：学习ISO10012-2003 标准培训班、测量管理体系手册及程序培训班、公司的测量管理体系计量方针和计量工作质量目标；学习《计量法》、计量管理基本知识 培训班等相关内容。  培训采用集中培训，共培训2次。符合标准要求。 | 综合部 | 否 |
| 7 | 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 | 企业建立了编号为DQNZ/CLCX-A-2020《测量管理体系程序文件》程序中涵盖测量管理体系要求的全要素。车间 、综合部、质检部、生产技术部明确了各个部门职责级。  综合部提供的GB 7251.1-2005《低压成套开关设备和控制设备 第1部分：总则》，该标准已作废。不符合GB/T19022-2003标准中 6.2.1条款“制定新的程序或更改现有的程序应经授权批准并受控。程序应现行有效，需要时可获得和提供。”的规定要求。 | 综合部  车间  质检部 | 次要不符合01 |
| 8 | 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 | 企业建立了编号为DQNZ/CLCX -07-2020《测量软件管理控制程序》。明确了部门在体系中的职责。 | 质检部 | 否 |
| 9 | 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DQNZ/CLCX -08-2020《记录控制程序》。  抽查JL（5.6）05，序列号116，产品编号LHE6116B整机检验主要性能参数记录表，检验项目为外观、标识；振后脉冲器行程、回复力、高压放电时间、仪器各部分是否打紧等，日期2020.10.19，检验员：李明洋。记录信息、记录保存期限、记录清楚无涂改等符合文件要求。 | 质检部  综合部  车间 | 否 |
| 10 | 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？    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。 | 6.2.4标识  6.3.1测量设备    7.3.2溯源性 | 查企业《测量设备台账》，有8台测量设备受控管理。台账内容包括：测量设备名称、规格型号、测量范围、准确度等级、计量确认日期，周期，出厂编号、ABC分类管理等，测量设备管理.符合规定要求。  查测量设备编号17080307、ZC25-3B绝缘电阻表、测量设备编号8335167、(0-150)mm游标卡尺，检定日期：2021年1月27日、2021年1月25日，均在有效期内管理。符合要求。  抽查《测量设备台账》中8台测量设备与单位上传的检定证书核对，证书信息与台账内容一致，符合要求。抽查7台测量设备检定证书，溯源性均满足要求。见《测量设备溯源抽查表》 | 质检部  车间 | 否 |
| 11 | 使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？测量设备使用环境条件是否满足要求？ | 6.3.2环境 | 企业编制了《测量设备环境测量控制程序》（DQNZ/CLCX -11-2020）。  企业目前所有在用的测量设备检环境条无特殊要求。 | 总经理  综合部 | 否 |
| 12 | 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。  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。 | 7.1.1计量确认总则 | 企业建立了《测量设备计量确认管理控制程序》（DQNZ/CLCX -13-2020）文件，规定了测量设备检定/校准/验证的要求和方法。企业对体系内的测量设备都进行了检定/校准/验证和标识。  见《测量设备台账》《计量确认过程验证记录表》、《测量过程及控制一览表》。  企业共确立6个关键测量过程。抽查《金属高频加热装置防爆插头绝缘电阻检测测量过程》，按测量过程的测量要求进行识别、验证 。计量要求导出及验证方法正确，测量设备满足测量过程预期使用要求。见《测量设备计量确认验证记录表》、《计量要求导出及验证记录表》。符合要求。 | 质检部 | 否 |
| 13 | 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 | 企业建立了《计量确认间隔管理控制程序》（DQNZ/CLCX -15-2020）。企业暂无需要调整间隔的测量设备。 | 质检部 | 否 |
| 14 | 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 | 企业建立了《封印和标识管理控制程序》（DQNZ/CLCX -09-2020），对测量设备的调整控制做出了规定，符合标准的要求。  企业有无具有保护装置或需封印处理的测量设备，待现场审核时确认。 | 质检部  车间 | 否 |
| 15 | **查**测量设备计量确认记录，抽查1-3个关键过程测量要求识别情况、验证方法的记录信息是否完整。 | 7.1.4计量确认过程记录 | 企业建立测量设备计量确认明细表、计量确认过程验证记录表和测量过程及控制一栏表，企业对测量设备进行确认。  抽查金属高频加热装置防爆插头绝缘电阻检测中相关记录：计量要求导出和计量验证记录表、测量过程控制检查表、测量过程有效性确认记录。证书编号为821000674-001的ZC25-3B绝缘电阻表检定证书。记录内容完整，满足要求。 | 质检部 | 否 |
| 16 | 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 | 企业建立了《测量过程设计和实现控制程序》（DQNZ/CLCX -16-2020），企业识别了顾客、组织和法律法规的要求，建立了测量过程档案《测量过程及控制一览表》，包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素等信息。  企业对测量过程分关键和一般测量过程进行管理。关键控制测量过程编号:DQNZ/CL-01《金属高频加热装置防爆插头绝缘电阻检测测量过程控制规范》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。该测量过程的设计、实现、记录完整。满足测量过程管理要求。见 编号为0074-2021《测量过程控制检查表》 | 质检部  车间 | 否 |
| 17 | 就顾客的计量要求是否已满足来监视有关顾客满意的信息。 | 8.2.2顾客满意 | 企业采用发放问卷调查表的方式了解顾客满意程度 。抽查2020年内部顾客满意度调查表。内部顾客满意度98%。符合要求。 | 管代 | 否 |
| 18 | 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 | 企业编制了《不合格管理控制程序》（DQNZ/CLCX -19-2020），对出现的不合格测量过程， 进行有效性确认，经确认仍的不合格，加以标识，进行隔离，并做好记录。对不合格后处置，企业对内审过程中发现的不符合项，能查找原因，2020.12.20整改关闭。 | 管代  质检部 | 否 |
| 19 | 部门发现不合格如何采取纠正和纠正措施？ | 8.4改进 | 企业的纠正和预防措施控制按照（DQNZ/CLCX -20-2020）《持续改进控制程序》执行。查：企业内审开具不合格项1项，企业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。。 | 管代  质检部  综合部 | 否 |
| 20 | 企业是否对测量体系监视形成文件？企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行监视？ | 8.2.4测量管理体系的监视 | 企业制定了（DQNZ/CLCX -18-2020）《审核和监视管理控制程序》，对列入体系管理的重要测量过程、一般的测量过程和测量设备计量确认过程按照《测量过程控制规范》规定的频次进行监视。企业对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行监视。见附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。 | 质检部 | 否 |
|  | 企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？ | GB17167－2006 | 企业主要耗能为电；企业2020年8月至今耗0.62吨标准煤。企业不是重点耗能企业。 | 综合部 | 否 |
|  | 是否编制能源计量器具台账，是否按GB17167－2006要求配置能源计量设备？配备率是否符合要求。 | 4.3能源计量器具配备要求 | 企业《监视和测量设备管理台账》中有能源测量设备（电表）。但电表资产归电业局管理。能源设备配备率满足GB17167-2006要求。 | 综合部 | 否 |
|  | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | 用能单位的能源计量器具的检定/校准 | 电能表均由当地供电部门统一管理，由当地供电部门定期抄表进行能源统计。 | 综合部 | 否 |
|  | 用能单位的能源计量器具准确度等级是否满足GB17167标准4.3.8表4要求 | 4.3.8用能单位的能源计量器具准确度等级要求 | DTS418型三相四线电子式电能表1块。测量设备准确度等级满足标准要求。 | 综合部 | 否 |