



审核员现场审核记录

受审核组织名称: 华荣科技有限公司

审核部门: 体系管理部、检验中心、相关部门

审核员: 程红

审核日期: 2021 年 03 月 11 日 ~ 月 日

对应的 标准条款	审核内容 及抽样要求	审核记录及说明	是否列入 不符合项
5.4 (a) 管理评审	管理评审是否按计划进行? 评审的输入、输出是否符合标准要求? 对管理评审的输出是否实现了闭环管理?	管理评审: 2021.01.14 / 15 周三 会议记录 参加人员: 管理层和相关部门人员 评审报告: 详见 12 号报告进行统计分析 (包括内部审核等) 改进措施: 4 号、12 号报告 / 建议完善 2021. 改进项, 完善改进项一起改进。 推进记录。 速汇报。	
8.2.3 (a) 测量管理 体系审核	是否按规定的时间间隔进行 内审? 内审是否符合规定的程序并 达到闭环管理要求?	合同内审: 2020.11.25-30 日. 审核报告, 开出 4 个不符合项。 校准中心 22 号, 校准品管理 12 号, 专业照相机 1 号。 不符合项已整改关闭, 现场记录完整。	
对上次 审核中 确定的 不符合 采取的 措施 (b)	企业对上一年度不符合项纠正 措施完成情况?	2020 年外审无不符合项. 提出的 2 项建议项已完成整改; (1) 物资 0 项 (物资输出). 关闭。	



6.4 (c) 外部供方	是否有外部供方管理程序? 是否有选择、监视和评价的准则? 是否有合格供方名单? 是否有供方评价记录? 是否保持外部供方提供产品或服务的记录?	审核供方名录: 计普加各供方高和校佳服务高: 16家。 附注: 1. 计普加各供方高和校佳服务高: 通过ISO 9001认证(已过期)建文原。 2. 计普加各供方高和校佳服务高: 通过ISO 9001认证(已过期)建文原。 校佳服务高 2022.04.09. 资料完整。	
8.2.2 (c) 顾客满意	是否规定监视顾客满意信息的方法并实施? 顾客满意度监视记录是否按规定填写、传递? 是否对顾客满意信息进行统计、分析并用于改进工作?	内部顾客满意度 } 98%... 外部顾客满意度 } 内部顾客收集 100%。 外部顾客: 21%。	
5.3 (d) 质量目标	是否制定质量目标? 是否可以测量? 目标是否分解? 是否达到质量目标(数据统计情况、记录)?	公司质量目标: 设备合格率 100%。 客户满意度 100%。 (2073/2073) 内部设备合格率 95%。 2022/2021 = 99.9%。 内部设备合格率 > 91% 客户满意度 < 5%。 98%。 客户满意度 < 5%。 0	
6.1.1 (e) 人员职责	有无确定该部门测量管理体系人员的职责, 并形成文件? 有关人员对于测量职责是否明确? 提供有关职责履行记录?	公司建立《测量管理体系程序》。 WARM! cap-01-13 版3次 规定人员职责, 测量体系人员职责明确, 有职责明确。 附注: 测量体系, 测量要求	



版(

6.1.2(e) 能力和培训	能否提供体系有关人员(计量管理、校准、检测等人员)的能力凭证应满足规定要求? 能否提供培训计划、培训活动及培训的有效性评价记录? 抽查2~3名计量人员是否持证上岗?	2020年培训计划25项。 根据: 校准管理体内部人员培训: 每人1次: 3人... 取得: 测量员证书及内审员证书。 抽查: 内审员证书: 3名。
6.2.1(f) 程序	文件是否符合标准及法规的要求? 现场文件管理是否符合要求? (签批、发放、更改、) 管理文件和技术文件是否有效? 是否有有效版本目录?	建立了①校准管理程序文件 13版3次。 ②校准文件 19个。 以上有效文件 13版3次, 有效文件清单。
8.4.1(f) 改进总则	是否对体系的持续改进进行了识别、策划、实施、评审和管理?	外审的纠正建议及内审的不符合项, 进行闭环。 2021.1.11 年度校准审核, 对体系质量目标, 校准资源目标, 校准时间进行评审, 并编制校准计划, 2项整改项。
任何变更 (g)	企业的组织机构是否有变化? 部门职能是否有变化? 手册与程序文件是否作修改? 是否有新增测量设备和测量过程	组织机构无变化, 部门职能无变化。 文件无修改。 没有过程无新增。
标志的使用和(或)任何其他对认证资格的引用(h)	在本领域或其他方面的引用情况	只有校准证书引用。



计量法 要求 (i)	计量单位使用情况? 强制检 定? 定量包装等?	现场审核: 无作记录单位情况 (只记录记录)	
------------------	----------------------------	------------------------	--



受理编号: 0118-2017-2021

审核员现场审核记录

受审核组织名称: 华荣科技股份有限公司

审核部门: 能源电气事业部

审核员: 程红

审核日期: 2021 年 03 月 11 日 ~ 03 月 12 日

对应的标准条款	审核内容及抽样要求	审核记录及说明	是否列入不符合项
5.2 以顾客为关注焦点 6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性 7.1.4 计量确认过程记录	是否建立程序确定顾客的要求? 判断计量确认与测量过程计量要求的导出是否满足顾客要求? 有无测量设备台账? 是否包括监视设备和标准物质? 测量设备的溯源方式? 抽查 3-5 台件测量设备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 3-5 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? 计量确认的验证是否符合要求? 有自校准项目时应关注	公司建立了相关文件有: 《测量管理手册 WAROM/CQM-01 B3》 《测量设备分类管理程序 WAROM/CQP-06 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 《计量确认管理程序 WAROM/CQP-09 B3》 《测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》 抽查: 高度控制测量过程一览表 目前共计 3 个高度控制测量过程; 252 项一般测量过程, 目前测量设备共计 252 台套; A 类 1 台套、B 类 251; 抽查 6 台测量设备《见测量设备溯源抽查表》测量设备处于有效校准状态、有计量确认状态标识、环境条件满足要求、台账信息基本一致, 溯源性符合要求。 详见: 测量设备溯源性抽查表 抽查: 中认尚动检测公司检测能力, 能力符合要求。 抽查: 姜博的内审员证书: ISC(N) 2619 公司无自校准项目。	否



版):

	自行开展项目的校准规范、校准使用的标准设备、校准记录、校准人员资质和环境是否符合要求? 信息是否充分, 记录的填写和修改是否符合要求?	
7.2.1 测量过程 总则	是否有文件规定测量过程的策划、确认和实施如何进行? 每一测量过程中的完整规范均包括人、机、料、法、环、软件和其他影响量等结果是否加以了控制?	公司建立了相关文件有: 《测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 《计量确认管理程序 WAROM/CQP-09 B3》 抽查: 《高度控制测量过程一览表》 目前共计 3 个高度控制测量过程; 252 项一般测量过程 目前测量设备共计 252 ; A 类 1 、 B 类 251 ;
7.2.2 测量过程 的设计	设计的测量过程是否满足顾客、组织和法律法规计量要求并经验证和审批? 查阅高度控制测量过程一览表, 抽查高度控制的测量过程规范、不确定度评定和验证报告是否符合规定的要求?	测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 抽查高度控制测量过程一览表“橡胶硬度测量过程”, 测量设备邵氏橡胶硬度计 (CY503883/500231、803215) 有测量过程规范、不确定度评定和验证报告符合规定的要求。详见: 《测量过程控制检查表》及附件 (测量过程规范、不确定度评定和验证报告)
7.2.3 测量过程 的实现	抽查测量过程是否使用了经确认的设备? 经确认有效的测量程序? 可获得所需求的信息资源? 保持了所需求的环境条件? 使用了具备能力的人员? 有合适的结果报告方式? 按规定实施监视?	公司建立了相关文件有 《测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 《计量确认管理程序 WAROM/CQP-09 B3》 抽查高度测量过程一览表“橡胶硬度测量过程” 测量设备邵氏橡胶硬度计 (CY503883/500231、803215) 见《测量过程控制检查表》及附件, 测量过程使用了经确认的设备, 有有效的测量程序, 并见到所需求的信息资源, 设备满足环境要求, 人员持证上岗, 有相应的结果报告, 并按规定实施监视, 符合要求。



版):

		抽查: 姜博 见到测量管理体系内审员证书 ISC(N)2619 北京国标培训、质检员培训证书 2020 华荣技字第 JLZX17007; 姜兆举质检员培训证书 2020 华荣技字第 JLZX17003	
7.2.4 测量过程的记录	是否有实施测量过程操作者、测量设备、核查标准、及相关的操作条件记录? 是否有从测量过程控制系统获得的数据, 包括有关测量不确定度信息记录? 是否有监视记录包括进行每个测量过程控制获得的日期、有关验证文件的标识、记录信息的人员标识、人员能力(要求的与实际具备)记录等?	抽查高度控制测量过程一览表中“橡胶硬度测量过程”, 测量设备邵氏橡胶硬度计 (CY503883/500231、803215) 有测量过程规范、不确定度评定和验证报告符合规定的要求。见《测量过程控制检查表》及附件 (测量过程规范、不确定度评定和验证报告)	否
7.3.1 测量不确定度	抽查 1~2 个高度控制的测量过程在确认有效前是否进行了不确定度的评价? 重点查看关键测量过程测量设备是否经检定/校准/验证, 是否有新增高度控制测量过程)。	抽查高度控制测量过程一览表中“橡胶硬度测量过程”, 测量设备邵氏橡胶硬度计 (CY503883/500231、803215) 在确认有效前进行了不确定度的评价, 满足要求。详见附件测量不确定度评定报告。 无新增高度控制测量过程。	否



受理编号: -2021

审核员现场审核记录

受审核组织名称: 华容科技股份有限公司

审核部门: 检验中心

审核员: 何佳璇

审核日期: 2021年3月11日 ~ 3月12日

对应的 标准条款	审核内容 及抽样要求	审核记录及说明	是否列入 不符合项
计量法制 要求	计量单位使用情况、强制检 定、定量包装等	检验中心共 11 台法定强制检测量设备, 包括 1 台贸易秤, 10 台压力表。按强制检定要 求进行检定。	
5.1 计量职能	各部门计量职能是否明确? 是否有必要的资源?	提供《测量管理手册》(WAROM/CQM-01) B3 版, 其中 5.1.3 条款明确了检验中心为公 司测量管理体系的建立和管理归口部门, 其计量职能共 18 条。 配备了兼职计量管理员 1 名。 检验中心共有纳入体系管理的测量设备 1699 台套, 其中 A 类设备 30 台套, B 类设备 1669 台套。	



5.2 以顾客为关注焦点	是否建立程序确定顾客的要求？判定要求转化为计量要求？判断计量确认与测量过程计量要求的导出是否满足顾客要求？	建立测量设备台账、一般测量过程台账和高度控制测量过程台账。测量设备共 1699 套，一般测量过程 1661 条，高度控制测量过程 11 条。
6.2.4 标识	有无测量设备台账？是否包括监视设备和标准物质？	抽查 3 台测量设备《见测量设备溯源抽查表》测量设备处于有效校准状态、有计量确认状态标识、环境条件满足要求、台账信息基本一致，溯源性符合要求。
6.3.1 测量设备	测量设备的溯源方式？	详见：测量设备溯源性抽查表。
6.3.2 环境	抽查 3-5 台件测量设备是否处于有效的校准状态？	抽查自校准项目：冲击锤质量测试。 测量要求：1kg±5g，半径 12.5mm，环境温度 (20±3)℃。
7.3.2 溯源性	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？	计量要求：1kg±2g，环境温度 (20±3)℃。
7.1.4 计量确认过程记录	查 3-5 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？	校准设备为电子秤，设备编号：FM-21-C-21，测量范围 (0-3) kg，d=e=0.2g，准确度等级 III 级。校准证书编号：812046723-002，校准日期 2020 年 3 月 20 日，验证合格。
	计量确认的验证是否符合要求？有自校准项目时应关注自行开展项目的校准规范、校准使用的标准设备、校准记录、校准人员资质和环境是否符合要求？信息是否充分，记录填写和修改是否符合要求？	校准人员：韩建建。冲击锤校准员证编号：2020 华荣技字第 JLZX17006 号。发证日期 2020 年 7 月 20 日，有效期 3 年。 提供 2021 年 1 月环境温湿度记录表，温度控制符合计量要求。 冲击锤质量测试自校准项目符合要求。



版):

6.4 外部供方	是否有外部供方管理程序？ 是否有选择、监视和评价的准则？ 是否有合格供方名单？ 是否有供方评价记录？ 是否保持外部供方提供产品或服务的记录？	提供《测量供方管理程序》(WAROM/CQP-08) B3 版。文件中要求对每年发生业务往来的供方，每年进行供方评价。评价内容包括 7 项条款及 2 项否决条款，并进行打分。得分 ≥ 80 分且无否决项的为合格供方继续录用。 提供合格供方名录和 2020 年上海仪器仪表自控系统检验测试所有有限公司的供方评价表，得分为 91 分，符合要求。	
7.1.1 总则	是否建立、保持文件化的计量确认程序文件？以确保测量设备的计量特性满足测量过程的计量要求。计量确认包括测量设备校准和测量设备验证。	公司建立了相关文件有：《测量管理手册 WAROM/CQM-01 B3》 《测量设备分类管理程序 WAROM/CQP-06 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 《计量确认管理程序 WAROM/CQP-09 B3》 《测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》 检验中心共有纳入体系管理的测量设备 1699 台套，其中 A 类设备 30 台套，B 类设备 1669 台套。	
7.1.2 计量确认间隔	是否有确认间隔明细表和确认间隔确定与调整程序文件？ 是否对不合格的测量设备的确认间隔调整有评审记录？ 特别关注对受审方自行决定计量确认间隔（远大于计量检定规程推荐的间隔），应对审核其计量确认间隔评审依据和评审记录。	《测量管理手册 WAROM/CQM-01 B3》文件，公司 2020 年度确认间隔无调整 确认间隔明确在公司设备台账中做了规定，强制检定设备按强检间隔要求进行检定，符合要求。 2021 年 1 月 11 日管理评审会议，包括对间隔的评审。	



7.1.3 设备调整 控制	是否规定了对影响测量设备性能的调整装置进行封印或采取其他保护措施。并按措施执行？ 抽查3~5台件测量设备调整控制（封印等）是否满足规定？ 抽查封印等调整控制装置损坏的记录及处理是否满足要求？	《测量管理手册 WAROM/CQM-01 B3》文件有规定，公司在对封印设备进行巡检时，加以关注。 抽查压力表封印完好。	
7.2.1 测量过程 总则	是否有文件规定测量过程的策划、确认和实施如何进行？ 每一测量过程中的完整规范均包括人、机、料、法、环、软件和其他影响量等结果是否加以了控制？	公司建立了相关文件有： 《测量管理手册 WAROM/CQM-01 B3》 《测量设备分类管理程序 WAROM/CQP-06 B3》 《测量设备管理程序 WAROM/CQP-07 B3》 《计量确认管理程序 WAROM/CQP-09 B3》 《测量过程管理程序 WAROM/CQP-12 B3》	
7.2.2 测量过程 的设计	设计的测量过程是否满足顾客、组织和法律法规计量要求并经验证和审批？ 查阅高度控制测量过程一览表，抽查高度控制的测量过程规范、不确定度评定和验证报告是否符合规定的要求？	现场抽查高度控制测量过程：表面温度测量 测量要求：(50-200) °C ± 4 °C； 计量要求：(20-200) °C ± 2 °C； 配备的设备：(-50-1300) °C ± 1.4 °C 详见：测量过程要素见《测量设备溯源抽查表》、《计量要求导出和计量验证记录表》和《测量过程控制检查表》。	
7.2.3 测量过程 的实现	抽查测量过程是否使用了经确认的设备？ 经确认有效的测量程序？ 可获得所需求的测量资源？ 保持了所需求的信息条件？ 使用了具备能力的环境条件？	表面温度计 TT-11-C001 的溯源性符合要求。 详见：测量设备溯源性抽查表	



版):

	人员? 有合适的结果报告方式? 按规定实施监视?		
7.2.4 测量过程 的记录	是否有实施测量过程操作者、测量设备、核查标准、及相关的操作条件记录? 是否有从测量过程控制系统中获得的数据, 包括有关测量不确定度信息记录? 是否有监视记录包括进行每个测量过程控制获得的日期、有关验证文件的标识、记录信息的人员标识、人员能力(要求的与实际具备)记录等?	按规定的间隔进行监视并做好记录, 符合要求。 详见高度控制测量过程: 表面温度测量监视记录	
7.3.1 测量不确 定度	抽查 1~2 个高度控制的测量过程在确认有效前是否进行了不确定度的评价?	高度控制测量过程的不确定度普遍偏大, 在不确定度评定中存在缺陷, 需要仔细梳理。 (例如冲击锤质量的 B 类不确定度评定中, 示值误差选择 1g, 实际应为 0.3g, 导致过程不确定度远大于最大允许误差) 测量过程的测量要求应有明确出处, 避免从设备特性倒推测量要求和测量要求。(例如表面电阻测试仪以及配套标准电阻的测量要求中进度要求为 $\pm 30\%$, 计量要求为 $\pm 10\%$, 都是根据设备特性 $\pm 10\%$ 倒推, 没有明确的依据)	史记录
8.2.4 测量管理 体系监视	是否按规定的程序和规定的时间内间隔对计量确认和测量过程进行监视并有记录?(监视活动使用核查标准、统计技术并有记录)?	按规定的间隔进行监视并做好记录, 符合要求。 详见高度控制测量过程: 表面温度测量监视记录	
8.3.1 不合格的不合格的管理 测量管理 体系	是否对体系不合格要素进行了纠正或采取了纠正措施? 内审、外审的不符合项是否得到了整改?	公司建立了纠正和预防措施管理文件。 公司 2020 年 11 月 25-30 日进行内审, 共发现 4 个不符合项, 不符合项一整改关闭。 现场记录完整。 外审无不符合项。	



8.3.2 不合格的 测量过程	是否对不合格的测量过程进行了标识,采取了必要的纠正和纠正措施? 更改测量过程时,在新方案使用前进行了有效确认?	未发生	
8.3.3 不合格的 测量设备	是否对不合格的测量设备进行了标识或隔离? 是否对限用的不合格测量设备进行了计量确认,并清楚地标识了限用地点、级别、性能等? 是否对不合格的测量设备可能产生的风险采取了追踪措施?	2020年4月发生2次测量设备送检不合格情况: 锥螺纹环规 LG-34-C310、螺纹塞规 LG-33-C197。 使用部门对不合格设备及时脱离现场并报废,对涉及的产品进行了数据追溯,提供了不合格分析报告 (CQR18-01), 产品追溯测试记录 (CQR18-02), 不合格处置管理完善。	
GB17167 能源通则 要求	进出用能单位的能源计量器具配备率满足要求? 主要次级用能单位计量器具配备率满足要求? 主要用能设备计量器具配备率满足要求? 配备的计量器具准确度等级满足要求? 能源计量器具管理制度健全? 能源计量人员能力与资质? 能源计量数据统计可溯源?	公司主要用能为电、水和天然气, 主要及计量设备配备均有功能单位负责管理和配置。 公司2020年用能0.21万吨, 能耗未达到重点用能单位指标, 为非重点用能单位。 公司建立了能源计量管理台账, 能源管理配备一览表, 符合要求。	