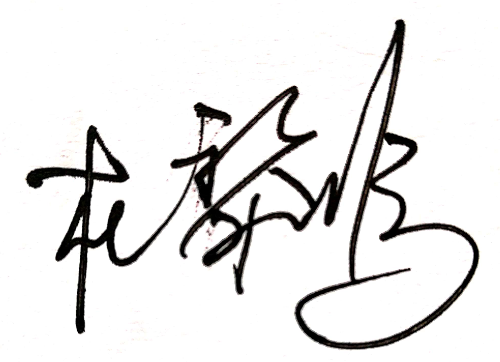
项目编号：0140-2021

**审核员现场审核记录**

企业名称：上海美科阀门有限公司

审核员：  审核日期：2021年03月09日上午—03月10日下午

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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MEC/CLQ1-2015《测量管理手册》，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。  询问研发部经理康世屏、制造中心经理李峰、采购部经理陈宪国、销售部经理张亮亮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。符合要求。 | 研发部  制造中心  采购部  销售部 | 否 |
| 2 | 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 | 程序文件及相关国标、企标、现场工艺文件、操作规范已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业管理要求。  抽查研发部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》、MEC/CLQ1-2015《测量管理手册》等资料。现行有效且受控，符合要求。  所查制造中心执行企业标准公司MEC/CLQ2（01-19）-2015《测量管理体系程序质量文件》、MEC/CLQ3-10-2015《阀门压力试验规程》、MEC/CLQ3-16-2015《原材料、毛坯件、热处理件进厂质量检验规范》、MEC/CLQ3-01-2015《硬度测试规范》符合文件管理要求。 | 研发部  制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 3 | 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MEC/CLQ206-2015《测量软件管理控制程序》文件，规定了对软件的控制要求。  所查制造中心、制造中心（生产车间）记录编号：MECCLQ4-06-01测量软件清单，共识别数控车床、加工中心、数控铣床、数控磨床软件共33件。 | 研发部  制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 4 | 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MEC/CLQ207-2015《记录控制程序》。现场抽查采购部手持式X射线荧光光谱仪购置合同一份，入库单一份，入库单号：CGRK-210130010,单据日期：2021年1月30日，付款凭证一份。  抽查微机控制电子万能试验机、摆锤冲击试验机、夏比冲击试样缺口自动拉床购销合同一份，合同中有产品名称，规格型号，单位，数量等信息，信息齐全，完整，按照规定期限保存，符合要求。 | 采购部  销售部 | 否 |
| 5 | 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。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  6.3.2环境 | 公司编制的MEC/CLQ209-2015《测量设备管理控制程序》中规定了对测量设备的管理过程控制要求，按计量确认计划进行周期检定、校准。MEC/CLQ210-2015《测量设备环境控制程序》中规定了测量管理体系工作环境条件的管理，确保工作环境条件得到满足。  建立了《测量设备管理台账》，共有800台测量设备纳入了测量管理体系，其中强检3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。  查：制造中心（生产车间）深度游标卡尺，型号：（0～200）mm,出厂编号：SMK-S039/1020355, 有计量确认合格证，校准日期；2020.08.17；  查：制造中心（生产车间）百分表，型号规格（0～10）mm，器具编号：1813039，有计量确认合格证，校准日期：2020.11.12；  查：制造中心（生产车间）外径千分尺，型号规格：（150～175）mm，出厂编号；N634，有计量确认合格证，校准日期：2020.08.17；  查：制造中心（生产车间）耐震压力表，型号规格；（0～25）MPa，出厂编号；AⅠ0639525，有计量确认合格证，校准日期；2020.11.12；  所查测量设备都使用了计量确认合格标识，现场计量确认标识齐全，完好。测量台账信息和证书一致，符合标准要求。  抽查研发部、制造中心（生产车间）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。 | 研发部  制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 6 | 企业是否建立外部供方管理文件？  是否有合格供方名单和资质、授权范围和评价和监视记录？ | 6.4外部供方 | 企业编制了MEC/CLQ211-2015《外部供方管理控制程序》文件，规定了外购产品和外来服务的管理要求。  查采购部提供测量设备合格外部供方名录、资质、授权范围、供方年度业绩评定表等资料，对外部供方监视及再评价，相关评价记录齐全，符合要求。  查2020年度供方业绩评价表,抽查记录编号：MECCLQ4-11-01检定/校准服务供方评价表6份，从供应成品或服务、评价依据、质量、交货期、其他等4个方面对上海市计量测试技术研究院华东计量测试中心、苏州市计量测试院、上海希贝计量技术公司、上海嘉定区质量检测所钢研纳克检测技术有限公司、中国航空工业第十区域成都计量站等4家检定/校准机构进行评价。  所查2020.07.03和2020.06.29外部供方供方定期评价报告2份，分别从营业执照、质量体系证书有效期、产品质量合格率、按期交货及时率、服务满意情况等8个方面对欧通集团青田万鑫阀门科技有限公司和浙江唯高标准件有限公司等2家外部供方进行评价。 | 采购部  销售部 | 否 |
| 7 | 企业是否编制《测量过程设计和实现控制程序》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？ | 7.1.计量确认 | 企业针对测量过程设计和实现测量过程的控制，建立了《测量过程及控制一览表》、《测量设备计量确认明细表》、《计量确认过程验证记录表》，对测量过程进行了管理。  企业编制了MEC/CLQ214-2015《计量确认间隔管理控制程序》及MEC/CLQ208-2015《封印和标识管理控制程序》。  抽查型号规格为（0～500）mm，出厂编号为SMK-K144/9-1612001的游标卡尺，其检定证书编号为812064803-014,校准日期为2020年08月17日。该设备在有效检定期限内使用，满足预期使用要求。 | 制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 8 | 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MEC/CLQ214-2015《计量确认间隔管理控制程序》，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。查；一车间、三车间、半成品库、标准件内件、暂无需要调整间隔的测量设备。 | 制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 9 | 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MEC/CLQ209-2015《测量设备管理控制程序》，MEC/CLQ212-2015《测量设备计量确认管理控制程序》，对测量设备的调整与控制做出了规定。  所查一车间、三车间、半成品库、标准件内件测量设备对发现不合格测量设备经确认后贴禁用标识，报废处理。所查记录编号：MEC/CLQ4-12-03C测量设备报废情况统计表一份，共有38台不能满足使用过程计量特性要求的测量设备，采取报废处理，符合标准的要求。 | 制造中心  制造中心（生产车间 | 否 |
| 10 | 企业是否编制《测量过程设计和实现控制程序》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？ | 7.2测量过程  7.2.2、测量过程设计  7.2.4、测量过程记录 | 企业编制的MEC/CLQ215-2015《测量过程设计和实现控制程序》。中规定了测量过程的设计、过程控制和管理要求，形成《测量过程及控制一览表》识别了顾客、组织和法律法规的要求。  制造中心（生产车间）识别了顾客、组织和法律法规的要求，识别建立了62个测量过程技术资料，编制《测量过程及控制一览表》，其中，重要测量过程3个、一般测量过程59个。分别对每个不同类的测量过程，从重要性、被测参数名称、技术要求、配备的测量设备名称、测量范围、允许误差（测量不确定度）、环境条件、操作人员资质、测量频次、监视方法等方面予以有效控制和识别。  抽查制造中心（生产车间）阀体检验中重要过程边法兰钻孔检验过程，依据文件编号：MECCLQ3-19-2015机加工零件尺寸处理规定，进行检验。所查机加工零件首检/巡检记录，文件编号：MEQ4-17-01，商标：SMK 供应商：荣元 生产令号：200519A，型号8H1，零件名称：阀体，工序：边法兰钻孔，检测日期：2020.06.14，检验员：王中青，信息齐全完整，符合要求。 | 制造中心  研发部  制造中心（生产车间） | 否 |
| 11 | 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 | 企业未建立计量标准，所查测量设备均送至“上海市嘉定区计量质量检验检测所”，计量检定机构授权证书号：（沪）法计（2019）110号，及“上海希贝计量校准技术有限公司”由上海市质量技术监督局颁发了上海市计量校准实验室的资格证书，证书号:SJ047，这2家单位进行检定或校准，符合要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》。  查型号为Y-100（0～1.6）MPa，出厂编号为1911215186的水表检定装置，其检定证书编号为20000062940,检定日期为2020年09月14日。检定证书编号：QJSa-202009112812329,测量设备检定证书填写规范，符合要求。量值均已溯源到SI单位。 | 制造中心  制造中心（生产车间） | 否 |
| 12 | 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MEC/CLQ1-2015《测量管理手册》、MEC/CLQ201-2015《顾客满意控制程序》  规定了销售部负责外部顾客满意度调查的发出和收回调查表，汇总统计，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。  所查2020年12月7日-11日公司对全公司各部门的员工进行了一次内部顾客满意度调查，查文件编号：MEC/CLQ4-01-02内部顾客满意度调查表统计，共发出内部顾客满意度调查表20份（每份10项），收回15份，满意146项，4项不满意项，顾客满意度达97.3%。符合公司的计量工作目标要求。 | 采购部  销售部 | 否 |
| 13 | 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 | 公司编制了MEC/CLQ218-2015《不合格管理控制程序》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，公司研发部、制造中心、采购部、  销售部、制造中心（生产车间）内审过程中未发现不符合项。 | 研发部  制造中心  采购部  销售部  制造中心（生产车间） | 否 |