**审核员现场审核记录**编号0215-2021

客户名称：江苏华鹏智能仪表科技股份有限公司

审核员： 审核日期：2021年03月25日~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 | 软件的识别和确认？ | 6.2.2软件 | 企业对测量软件进行登记。但缺少软件确认，建议企业将校表软件中起动、潜动时间、修约等测试数据进行确认，并保持记录。 | 质检部 | 否 |
| 2 | 企业是否编制了测量记录管理程序？核对1-3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HDY/QP6.08—2019《计量体系记录控制程序》，质检部为测量管理体系运行记录控制的归口管理部门，各使用部门负责记录的填写，质检部每年检查各部门记录及管理情况,保存年限至少3年以上。 查：进货检验记录，电解电容检验记录35V/100uF±20%的验收记录。互感器检验记录，CT 1.5（10）A/1.5mA,0.1级、40欧姆防磁。以上记录有检验项目、要求，方法和检验人员等信息，基本符合程序文件要求。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 3 | 抽查企业(4-5)台件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？测量设备的有关信息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6.3.2环境7.3.2溯源性 | 企业建立了《计量设备总台账》，共247台件测量设备，其中A类111台(件) 、B类136台(件)、C类0台(件)；由具有资质的检定校准机构，其中的有关信息和检定证书台账信息基本一致。抽查了6台设备，详见溯源抽查表，测量设备的有关信息和检定证书、台账信息一致，设备上都有计量确认状态标识。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | 查测量设备台帐，是否包括监视设备和标准物质等？查使用现场（1-2）台件测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。规定了哪些测量设备纳入测量管理体系？设备的维护管理要求有哪些？对测量设备的溯源和受控要求？监视和记录的测量设备有哪些？ | 6.3.1测量设备 | 测量设备台帐罗列了全部的计量器具，包括了监视测量设备，无标准物质。抽查现场设备编号为20120320、1913010、1540006等设备与台帐信息一致。纳入测量管理体系的设备基本按HDY/QP6.10—2019《测量设备管理程序》执行。全部测量设备检定/校准由具备资质的单位进行,溯源符合要求.关键过程的测量设备进行监视 | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 5 | 有多少项质量检验过程？其中有几项是关键和重要的质量检验过程？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计量确认总则 | 查见测量过程及控制一览表罗列了38个测量过程，其中3个过程是关键，35个过程为一般过程。抽查了一台灼热丝试验仪，编号20120320，由东莞市帝恩检测有限公司校准，证书号DN20221260050。抽查了一台继电器综合参数测试仪，编号ZJW-195118，由中国电子科技集团公司第五十二研究所校准实验室校准，证书号KS2012028420025G。 查见检测能力及测量设备计量确认明细表，验证结果通过。未发现有验证不合格的设备。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 6 | 计量确认记录是否能证明每台测量设备满足规定的计量要求？计量确认记录形成、修改人员是否经授权？ | 7.1.4计量确认过程记录 | 现场查见计量确认过程验证记录15份，其中LCR测试仪、电能误差、长度类测试等验证记录，基本能满足标准验证要求。详见附件计量验证记录。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 7 | 对关键测量过程是否建立控制规范？ | 7.2.1 测量过程总则 | 现场测量过程共38个，其中关键测量过程3个。其中关键的测量过程：检验误差测量未将单相、三相分开，由于单相三相参数不一样，建议企业分开做测量过程。企业提供此3个关键的测量过程HP/QP7.01-03单相电能表检验误差、充电参数功能试验（电压）、贴片电阻来料检验测量过程控制规范，符合要求。其中单相电能表检验误差作为本次审核证据，详见附件。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 8 | 测量过程是否分类管理？对测量过程是否识别过程要素和控制限？ | 7.2.2 测量过程设计 | 查企业提供的测量过程及控制一览表，已按照过程重要性进行了分类管理。企业已按照标准要求和顾客要求识别了控制过程，能通过控制图的绘制掌握测量设备的运行情况。但查风生产部SMT车间内贴片机的炉温控制要求：恒温区：温度(130～160)℃，；焊接区：温度＞183℃。该测量过程未识别，不符合标准要求。 | 生产部质检部工艺部 | 01 |
| 9 | 是否在设计的受控条件下实现？（从人机料法环上） | 7.2.3 测量过程实现 | 设备经检定、环境温湿度控制到标准要求、人员经培训、方法按工艺要求执行。 | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 10 | 抽查3~5份测量过程记录，信息量是否齐全？哪些人员被允许形成、出具、修改和删除这些记录？ | 7.2.4 测量过程记录 | 抽查了二份成品入库前抽检记录，记录从校表软件中导出，一份是单相电能表（资产编号从001554190412~0507）、一份是三相电能表（资产编号428001~428040），信息量齐全。计量数据由设备自动采集形成数据库。记录符合要求. | 生产部质检部工艺部 | 否 |
| 11 | 高度控制测量过程和校准测量设备是否评定测量不确定度？ | 7.3.1测量不确定度 | 查见对3个关键过程的测量过程都进行了测量不确定度评定。 | 质检部 | 否 |
| 12 | 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 | 企业没有建立最高企业计量标准。 所有测量设备都通过第三方校准机构进行的校准，并溯源到SI单位。具体见《测量设备溯源抽查表》。 | 质检部 | 否 |