



受理编号: 0032-2018-2021

审核员现场审核记录

受审核组织名称: 上海烟草集团有限责任公司

审核部门: 物流二部

审核员: 陈红

审核日期: 2021年04月15日 ~ 04月15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
5.1 计量职能	各部门计量职能是否明确? 是否有必要的资源?	QEOME 管理手册 QG/SY. ZH46-2021》 《测量资源管理程序 QG/SY.JG2-2020》 查部门管理文件:《计量管理要求 NB/YC.WE2.5-2019 2020.01.01 实施, 《测量过程管理程序 QG/SY.JG5-2018》 《计量管理一般规定 QG/SY.JG8-2013》该规定将在 2021 年 12 月 31 完成修改。 目前测量设备 52 台套,(在线 33 台套,离线 19 台套)	不列入
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 7.1.4 计量确认过程记录	是否建立程序确定顾客的测量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? 有无测量设备台帐? 是否包括监视设备和标准物质? 抽查 3-5 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 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	《测量资源管理程序 QG/SY. JG2-2020》、 《计量确认过程管理程序 QG/SY. JG3(B)-2016》 《测量过程管理程序 QG/SY. JG5-2018》 《测量设备溯源管理程序 QG/SY. JG4-2012》 《测量管理测量分析与改进程序 QG/SY. JG7-2012》 《测量不确定度评定程序 QG/SY. JG6-2018》 《测量记录 计量标识和检测数据控制程序 QG/SY. JG1-2018》 物流二部测量设备共计 52 台套, 测量过程 8 个。 关键测量过程一个 抽查电子秤 B81981263/F-39、激光测距仪 JT-554、激光测距仪 JT-549、可燃气体报警仪 H6HV1016、可燃气体报警仪 H6HV1017、共计 5 台套。现场有标识。 抽查残丝滤料箱重量测量见“计量要求导出和计量验证记录表”。 上述测量设备信息,经现场核对与检定证书台账信息一致。测量设备使用环境条件满足要求, 计量	不列入



	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?	确认的验证满足要求。	
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。	《测量资源管理程序 QG/SY.JG2-2020》、 《计量确认过程管理程序 QG/SY.JG3(B)-2016》 《测量过程管理程序 QG/SY.JG5-2018》 《测量设备溯源管理程序 QG/SY.JG4-2012》 《测量管理测量分析与改进程序 QG/SY. JG7-2012》 《测量不确定度评定程序 QG/SY. JG6-2018》 《测量记录 计量标识和检测数据控制程序 QG/SY. JG1-2018》 查部门管理文件:《计量管理要求 NB/YC.WE2.5-2019 2020.01.01 实施, 该文件引用	不列入
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。	《测量资源管理程序 QG/SY.JG2-2020》、 《计量确认过程管理程序 QG/SY.JG3(B)-2016》 《测量过程管理程序 QG/SY.JG5-2018》 无不合格的测量设备	不列入



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的措施。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？	《测量资源管理程序 QG/SY.JG2-2020》、 《计量确认过程管理程序 QG/SY.JG3(B)-2016》 《测量过程管理程序 QG/SY.JG5-2018》 无	不列入
7.2 测量过程	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？ 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中测量要求、计量要求导出和配备的设备是否满足要求？测量方法、环境条件、操作人员、监视方法和不确定度评定是否满足要求？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？保持了所要求的环境条件？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，监视记录满足要求？	《测量过程管理程序 QG/SY.JG5-2018》 抽查高度测量过程一览表 8 个测量过程（1 个严格测量过程） 抽查电子秤 B81981263/F-39 见附件“测量过程控制检查表”。	不列入
8.3 不合格不 控制	企业对上年度不符合项纠正措施完成情况？	无	不列入