项目编号：0179-2019

**审核员现场审核记录**

企业名称: 黑龙江吉纳森生物工程股份有限公司

审核员：李长亮 审核日期： 2019年11月16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 | 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：质量工艺部、采购销售部、生产部、办公室。查《测量管理体系管理手册》测量职能机构是质量工艺部，经询问管理者代表耿亮、质量工艺部经理张金磊、检验员赵文博清楚自己的本职工作流程及职责。 | 质量工艺部 | 否 |
| 2 | 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14台套，经过计量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。内部顾客满意度98。企业产品质量较好，在产品质量、产品交付等方面未有顾客投诉。 | 质量工艺部 | 否 |
| 3 | 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 | 企业制定了总体质量目标，质量工艺部已对公司总的质量目标进行了统计，2019年7月－2019年10月份质量目标均能达标，因企业规模小，各部门没有对指标进行进一步分解。 | 质量工艺部 | 否 |
| 4 | 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 | 查执行标准：[SY/T 6300-2009](http://www.csres.com/detail/209447.html%22%20%5Ct%20%22_blank)《采油用清、防蜡技术条件 》 ；JB/T 8938-1999《污水处理设备 通用技术条件》；JB/T 9092-1999《阀门的检验与试验》，现已废止，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。查油田加药装置出厂检验报告，型号Q/MED-ZRZZ-DN50-25,对外观、尺寸、水压试验等项目按技术要求进行检验，检验结论合格，检验人：胡楠，检验日期：2019.7.27，测量过程有效。技术文件受控且标识，均为现行有效版本，计量单位书写正确。 | 质量工艺部 | 次要不符合02 |
| 5 | 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 | 编制了编码JNS/CL-08-2019《记录控制程序》；查编号1901445微生物清防蜡剂、1901438聚驱粘损抑制剂稀释装置检验记录，检验人：胡楠，检验结果：合格，检验日期：2019.8.4，2019.8.11，记录清晰正确，保存期限3年，符合规程要求，受控。 | 质量工艺部 | 否 |
| 6 | 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？使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？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7.3.2溯源性 | 查《测量设备一览表》共计14台套，已对测量设备进行ABC分类管理。有测量设备名称、规格型号、测量范围、准确度等级、计量确认日期，周期，有效期等，测量设备管理符合规定要求，查编号为6809，精度为1.6级，（0-1.6 MPa）压力表，检定日期：2019年10月31日，有效期至2020年4月30日。查编号为K18L050620，（0－150）mm的游标卡尺，检定日期：2019年10月31日，有效期至2020年10月31日。均粘贴了计量确认合格证标识，内容符合要求。企业所有在用的测量设备对检测环境无特殊要求，详见《测量设备溯源抽查表》。 | 质量工艺部 | 否 |
| 7 | 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 | 企业建立了编码为JNS/CL-07-2019《测量软件管理控制程序》。目前暂无测量软件。 | 质量工艺部 | 否 |
| 8 | 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.计量确认 | 查：企业对重要测量过程污水处理设备传动轴设备外径尺寸测量导出了计量要求，并对重要测量过程配备的测量设备进行了计量验证，验证方法正确，测量设备满足测量过程预期使用要求。详见附件《计量要求导出及验证记录表》。关键过程测量要求识别、验证方法正确，符合要求。 | 质量工艺部 | 否 |
| 9 | 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8.2.4测量管理体系的监视 | 企业对测量过程进行了识别，采用《测量过程及控制一览表》进行汇总，信息量全，共识别了20个测量过程，企业将污水处理设备传动轴外径尺寸测量定为重要关键测量过程。编制了控制规范，对污水处理设备传动轴设备外径尺寸测量过程进行了测量不确定度评定，对测量过程中的测量人员、测量方法、测量环境条件、测量设备进行了控制及监视，详见《测量过程控制检查表》及附件。 | 质量工艺部 | 否 |
| 10 | 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JNS/CL-19-2019《不合格管理控制程序》对出现的不合格测量过程及测量设备，按文件要求进行控制，对发现的不合格要进行有效性确认，经确认的不合格，加以标识，进行隔离，并做好记录。对不合格评审后处置。现场验证了企业内审中发现的1项不符合项，于2019年11月6日整改结束并已关闭。 | 质量工艺部 | 否 |
| 11 | 部门发现不合格如何采取纠正和纠正措施？ | 8.4改进 | 部门发现的纠正和预防措施控制按照JNS/CL-20-2019《持续改进控制程序》执行，查1份纠正预防措施实施单，纠正/预防措施有效。 | 质量工艺部 | 否 |
| 12 | 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 | 企业建立了内部顾客满意度98。采购销售部人员：苏秀霞。 | 采购销售部 | 否 |