



项目编号: 0067-2017-2021

审核员现场审核记录

企业名称: 武汉市江汉石油机械有限公司

审核员: 崔秀琴

审核日期: 2021 年 9 月 15 日上午至 16 日上午

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
	企业对提供测量设备和辅助材料、消耗性材料和提供服务的外部供方如何识别、选择、评价和监视?	6.4 外部供方	企业编制的 JHPM-QP-59《外部供方管理程序》规定了质控安检部负责对外委托测量设备送检及联系工作。 企业编制了《合格供方评价表》及合格供方名录,对广州司密达实业有限公司;威海金鼎机械制造有限公司;武汉九控电气科技有限公司;东莞凯威计量技术有限公司等单位进行了评价。符合要求。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	
4	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 使用环境条件是否满足要求?是否需要修正? 测量设备的有关信息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	企业编制了 JHPM-QP-24《监视和测量设备管理控制程序》;《量值溯源管理程序》,查生产车间使用的游标卡尺型号(0-300)mm,编号:T5095459;检定日期 2021.7.24,计量标识和确认标识清楚符合要求。查编号为 11611701 的压力表 2021.07.24 日检定合格。查出厂编号为 AL63913200 的里氏硬度计 2021.7.24 日检定合格,抽查编号为 100102885 的声级计 2021.7.24 日检定合格。抽查编号为 DJ6 的经纬仪 2021.7.24 日检定合格现场标识、台账信息和证书一致。环境条件满足要求。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	



5	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	企业编制 JHPM-QP-61《计量确认过程管理程序》, 规定了质控安检部对关键测量过程《轴承位 $\Phi 190$ 尺寸检验》进行计量要求的导出; 技术员杨勇负责进行验证, 保持验证记录, 贴计量确认标识; 各部门负责对本部门计量确认标识的正确使用进行监督检查。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	
6	企业是否有新增关键测量过程? 抽查 (1-2) 个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认?	7.2 测量过程	查: 企业编制的 JHPM-QP-54《测量过程设计和实现控制程序》, 质控安检部识别《轴承位 $\Phi 190$ 尺寸检验》为重要测量过程, 并对测量过程的计量要求进行导出。 查: 企业编制《测量过程一览表》, 企业识别的测量过程分为一般和高度测量过程, 共 152 个测量过程, 其中高度的测量过程 4 个。抽查其中《轴承位 $\Phi 190$ 尺寸检验》为重要测量过程, 进行了高控管理, 详见:《计量要求导出与验证记录》、《测量过程控制检查表》、《测量不确定评定》、《测量过程有效性确认记录》。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	
7	是否对关键过程进行了测量不确定度评定?	7.3 测量不确定度	抽查了《轴承位 $\Phi 190$ 尺寸检验》关键测量过程不确定度评定方法正确见附件《测量不确定度评定报告》。评定方法正确。	市场开发部 技术工艺部 质控安检部	



8	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	查：企业编制 JHPM-QP-01《顾客沟通及满意度调查程序》，编制了顾客满意度调查表. 2020 年外部顾客满意度为 97.1%，达到目标 90%的要求。满足要求。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	
	企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？	GB17167—2006	企业主要耗能为电、水，每个月由供电、供水部门提供数据； 2020 年 9 月至 2021 年 8 月，消耗耗电 205224 千瓦时，用水 6273 吨，折合标准煤 25.48 千克标准煤, 不是重点耗能企业。能源计量管理满足 GB17167-2006 标准要求。	市场开发部 售后服务部 技术工艺部 质控安检部	