项目编号：1086-2021

**审核员现场审核记录**

企业名称:大航有能电气有限公司

审核员： 审核日期： 2021年10月23日～10月24 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 | 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 | 企业编制Q/DHYN-CLCX -2021-01《文件管理程序》，文件有效、受控。经审核和批准发布实施。现场查看制造中心制造科，大航有能电气有限公司标准，DHYN4GL-SG-07-GSP《低压开关柜装配作业指导书》和DHYN4GL-SG-94-GSP《工频耐压试验装置操作规程》，文件经审批，有日期和受控，《测量管理体系手册》和相应的《测量管理体系程序文件》，已覆盖标准的全部要素。能够满足标准和企业计量管理要求，计量单位使用正确，符合要求。 | 制造科质管科 | 否 |
| 2 | 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Q/DHYN-CLCX-2021-10《测量软件管理程序》， 对软件的配置、使用、确认、测试和维护等环节进行有效管理和控制。查制造中心：对数控机床的操作软件进行了识别，针对数控机床Metalix软件，编写了专门的培训资料，并要求操作者在上岗前，必须经过软件学习培训并考核合格。符合标准要求。 | 制造科质管科 | 否 |
| 3 | 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Q/DHYN-CLCX-2021-6《计量记录管理程序》，程序中明确了测量记录管理包括管理性记录和计量技术记录。对测量管理体系所使用记录的格式、编号、填写、保存和销毁进行控制管理，明确一般记录的保存期限为5年，重要记录长期保存。符合标准要求。抽查制造中心：2021年10月设备点检表，记录编号：DHYN2/GL-SC-15-JL01;记录详细填写了设备名称、设备编号、设备的点检内容、操作时间，有操作者蒋华的签字。《低压成套开关设备装配检验单》，记录编号DHYN4GL-SG-52-JL01：记录了项目名称、内部订单号、工序、检验项目及要求、完工验证，有自检人、互检人杨岚和章玲玲的分别签字 信息量基本完整，记录清楚，无涂改。符合标准要求。 | 制造科质管科 | 否 |
| 4 | 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 | 企业编制的Q/DHYN-CLCX-2021-13《测量设备的标识和封印管理程序》，规定了对测量设备的管理过程控制要求，建立了《计量器具台帐》，按年度量值溯源确认计划，进行周期检定、校准，2021年度有56台件测量设备，已对测量设备进行ABC分类管理，台账包括监视设备，无标准物质。企业未建立最高标准装置，所有测量设备由深圳天溯计量检测股份有限公司校准。查质管科：编号为EV01-07型号TCWJH 耐压试校台，有效期：2022年3月15日；编号JF01-01型号HTJF-H 1局部放电测试仪，有效期：2022年3月15日；查制造中心：编号ER01-20型号FLUKE15B万用表，有效期：2022年3月15日；编号为FM02-13型号为GS-N电子吊秤，有效期：2022年3月15日；经现场审核查看，以上的测量设备均处于有效的校准状态，有计量确认标识，信息清晰，标识完好。计量器具台账信息和证书一致，满符合足标准要求。现场环境满足测试要求。详见《测量设备溯源抽查表》查现场编号为ER02-04的ZC25-3绝缘电阻表，未见计量确认合格标识，不符合标准6.2.4条的要求。 | 制造科质管科 | 不符合01 |
| 5 | 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 | 企业编制Q/DHYN-CLCX-2021-14《计量确认管理程序》，根据用户要求及标准要求识别出技术要求并转为测量要求。企业使用经过计量确认的测量设备，并开展了对测量设备的确认，查计量确认明细表。查：《测量过程及控制一览表》中的《铜排进厂称重》和《低压耐压测试》的计量要求导出和计量验证记录表。测量设备由深圳天溯计量检测股份有限公司校准，符合标准要求。详见附件《计量要求导出及验证记录表》 | 制造科质管科 | 否 |
| 6 | 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 | 企业编制了Q/DHYN-CLCX-2021-15《测量过程管理程序》，规定了测量过程设计和实现控制的管理控制要求，识别了顾客、组织和法律法规的要求，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，识别22个测量过程；编制了《测量设备计量确认表》，包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素信息。企业的测量过程按一般和关键测量过程进行管理。企业对把《铜排进厂称重》和《低压耐压测试》定为关键测量过程。编制了控制规范，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，按控制规范规定的频次进行监视。符合标准要求。详见《测量过程控制检查表》及附件。 | 制造科质管科 | 否 |
| 7 | 测量不确定度是否形成文件？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 | 企业编制了Q/DHYN-CLCX-2021-17《测量不确定度管理程序》，规定了测量不确定度的管理控制要求，现场重点抽查了《铜排进厂称重》和《低压耐压测试》，进行了测量不确定度评定，评定方法基本正确，符合标准要求。见附件《测量不确定度评定报告》。 | 制造科质管科 | 否 |
| 8 | 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Q/DHYN-CLCX-2021-7《不合格管理程序》，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。对发现的不合格进行确认，经确认的不合格，加以标识，进行隔离，并做好记录。符合标准要求。 | 制造科质管科 | 否 |
| 9 | 部门发现不合格如何采取纠正和纠正措施？ | 8.4改进 | 企业编制了Q/DHYN-CLCX-2021-20《监视管理程序》、Q/DHYN-CLCX-2021-3《内部审核管理程序》和Q/DHYN-CLCX-2021-8《纠正措施管理程序》并执行，实现体系持续改进。查《内部审核记录表》，对不符合项：公司内审人员未能提供内部审核相应资格证书，已制定纠正措施计划，安排相关人员认真学习相关知识，并和国标联联系一旦有培训学习机会，及时安排人员参加学习。符合标准要求。 | 制造科质管科 | 否 |