



审核员现场审核记录

企业名称: 新乡巴山航空材料有限公司

审核员: 左毅

审核日期: 2021 年 12 月 16 日至 12 月 17 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	<p>了解企业建立测量管理体系一年来的运行情况? 企业的产品质量、测量设备和测量过程是否持续满足顾客的测量要求? 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。 对投诉的处理情况: 企业组织机构有否变更? 产品有否增加?</p>	5.2 顾客为关注焦点	<p>自去年监督审核以来的一年, 企业的测量管理体系运行能持续满足标准要求, 企业的产品质量、测量设备和测量过程能持续满足顾客的测量要求。</p> <p>企业目前尚未接到客户在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面的顾客投诉、纠纷。</p> <p>企业产品无新增种类。</p> <p>企业经营范围、组织机构、人员等均无变更。</p> <p>质量安全部已组织识别顾客的测量要求并导出计量要求、顾客的测量要求, 配备的测量设备经过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。</p>	管理者代表、质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部	否
2	<p>企业是否制定质量目标。是否分解到各部门。是否有具体指标, 是否可测量和考核? 查考核记录。</p>	5.3 质量目标	<p>公司规定了 5 项计量目标。分别是:</p> <p>a. A 类测量设备计量确认率合格率 100%</p> <p>b. B 类测量设备计量确认率合格率 $\geq 98\%$;</p> <p>c. 测量设备的受控率 100%;</p> <p>d. 内部顾客满意度 $\geq 90\%$;</p> <p>e. 关键测量过程受控率 100%。质量目标与计量方针一致, 目标已由质量安全部向体系覆盖的 5 个职能部门和 6 个分厂进行了分解, 抽查质量安全部、滤器分厂、螺套分厂目标完成情况, 2021 年 1-11 月均达到目标要求。</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂	否



3	<p>企业管理评审的时间？是单独评审还是和其它体系一起？ 企业最高管理者是否主持审评？ 频次？ 是否评审体系的适宜性、适应内外环境变化的能力。 充分性：过程识别控制程度。有效性：评价体系改进机会和变更的需求。解决问题有哪些？</p>	5.4 管理评审	<p>企业于 2021 年 11 月 26 日开展了测量管理体系管理评审，会议由公司最高管理者、管理者代表杨永宽主持、质量安全部汇报了体系运行情况。会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。形成了管理评审报告，会议认为公司测量管理体系运行是适宜有效的。对公司测量体系加强测量管理体系相关人员的培训； 根据公司产品检测能力和手段发展的需求，增添相应的检测设备 等 2 个方面的问题落实了整改部门。</p>	<p>管理者代表、质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部</p>	否
	<p>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？</p>	6.4 外部供方	<p>企业建立了《计量外部供方管理程序》文件。 质量安全部负责提供外部服务供方的资格评价工作，制造部负责测量设备供方的资格评价工作。现场重点抽查测量设备供方：陕西航空宏峰精密机械工具有限责任公司、新乡市诚信机电物资有限公司和服务供方：国防科技工业 4112 二级计量站、国防科技工业第一计量测试研究中心等供方的业绩评价记录，分别从对供方业绩、供方产品质量、供方服务质量、供方服务价格、及时性等方面进行评价。服务供方收集了相关授权资质，均在有效期内。设备供方收集了相关营业资质和质保能力证明等文件。评价结论为继续纳入我司供方名单。MP6.4-01《计量合格供方名录》编制、审批等内容齐全。外部供方管理符合要求。</p>	<p>质量安全部、制造部</p>	否



4	<p>抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态?</p> <p>是否有计量确认状态标识</p> <p>使用环境条件是否满足要求? 是否需要修正?</p> <p>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?</p>	<p>6.2.4 标识</p> <p>6.3.1 测量设备</p> <p>6.3.2 环境</p> <p>7.3.2 溯源性</p>	<p>各部门均建立了本部门测量设备的台帐,质量安全部建立了软件台帐。抽查:螺套分厂编号:NO.MP6.3.1-01的《测量设备台帐》,已按《测量设备管理控制程序》的规定要求分为A、B、C类管理。台帐信息内容完整。</p> <p>质量安全部负责本公司测量设备的日常管理、报废、封缄、编制送检计划、实施送检等测量设备全过程管理。抽查质量安全部测量设备台帐,台帐包含标准物质等并纳入A类管理。无超期测量设备。已按要求全部送检。查:软件台帐包括13台套软件信息,信息内容更新及时。台帐内容完整。企业设备管理符合企业对测量设备的维护管理的要求。</p> <p>抽查质量安全部规定了检测实验室环境条件要求,现场查看理化实验室、长度计量室、热工计量室、直读光谱检测室等环境条件要求均满足相应仪器操作规程的规定。随机抽查了11月01日质量安全部的直读光谱检测室环境记录,温度23.5℃,湿度55%RH。每次检测之前和检测结束后要两次记录温、湿度。记录内容符合要求。记录人签字齐全,记录值满足实验室测量环境控制要求。记录保存期限按公司《记录管理控制程序》规定,保存期为3年。环境控制符合要求。</p> <p>各分厂生产现场无环境条件要求,常温即可。</p> <p>查质量安全部:直读光谱仪;规格:MAXxLMF15;出厂编号:11005717;校准日期:2021年06月11日;校准单位:国防科技工业4112二级计量站。设备台帐为B类,设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。</p> <p>抽查滤器分厂:内径量表,编号:LS22026规格:(250~450)mm;校准日期:2021年05月16日。校准单</p>	<p>质量安全部、滤器分厂、螺套分厂</p>	<p>否</p>
---	--	--	--	------------------------	----------



			<p>位：新乡巴山航空材料有限公司计量室。设备台帐为 B 类，设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。</p> <p>查质量安全部：编号 851020 接触式干涉仪，检定日期：2021 年 04 月 27 日，检定单位：国防科技工业 4112 二级计量站，设备台帐为 B 类，设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。</p> <p>查螺套分厂编号 LS11053，型号 (0~25)mm 杠杆千分尺，校准日期：2021 年 7 月 08 日，校准单位：新乡巴山航空材料有限公司计量室，设备台帐为 A 类，校准日期：2021 年 06 月 09 日，设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。</p> <p>查螺套分厂编号 V21A20996，型号 VMA2515 影像测量仪，校准日期：2021 年 06 月 09 日，校准单位：国防科技工业 4112 二级计量站，设备台帐为 A 类，设备台帐与校准证书和实物基本一致。现场计量确认标识完好。</p> <p>企业已建立 12 项最高计量标准。查标准器资质证书：最高计量标准器三等量块标准装置等 12 项有效期全部为 2025 年 9 月 25 日，均在有效期内。发证单位河南省国防计量考评办公室。除自检外，企业所有测量设备均委外送检到国防科技工业 4112 二级计量站、国防科技工业第一计量测试研究中心等单位进行检定、校准。抽查 7 件测量设备的测量设备检定/校准证书报告，填写规范，授权人签章资质有效，量值均溯源至法定计量机构和社会公用标准。测量设备的量值溯源性满足要求。详见《测量设备溯源抽查表》。</p>		
--	--	--	---	--	--



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	<p>现场分别抽查了滤器分厂和螺套分厂 2 份编号:LS22026 和 LS22051 《计量确认记录表》中的计量确认验证记录, 计量要求进行了导出, 导出方法正确, 计量验证采用准确度比较法, 配备的测量设备内径量表编号: LS22026, 型号: (250~450) mm, 和内径量表编号: LS22051, 型号: (50~100) mm, 均于 2021 年 5 月 16 日校准, 其计量特性值小于导出计量要求, 验证符合要求。经抽查以上两份计量确认记录, 测量设备的计量特性以及验证方法、验证结果、验证人、审核人等内容记录完整, 配备的测量设备经过检定/校准和验证, 验证方法正确。</p> <p>抽查关键测量过程, 《查丝材直径尺寸出厂检测过程》, 测量过程识别正确, 配备的杠杆千分尺等测量设备均经检定/校准并经验证通过, 计量验证满足要求, 验证方法正确。详见《查丝材直径尺寸出厂检测过程计量要求导出与验证记录表》。</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂	否
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	<p>企业建立了:《测量过程及控制一览表》, 包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素等信息。已识别 27 个关键测量过程。未新增关键测量过程,</p> <p>本次审核抽查了已识别的 MP7.2-JL01 关键测量过程识别表中《查丝材直径尺寸出厂检测过程》控制规范, 规定了对测量人员、测量方法、测量设备和监视方法的控制要求。满足测量过程管理要求。测量过程经过了测量不确定度评定、测量过程有效性确认, 方法正确; 详见查丝材直径尺寸出厂检测过程《计量要求导出与验证记录表》、《测量过程控制检查表》及附件《查丝材直径尺寸出厂检测过程不确定度评定》、《测量过程有效性确认记录》。</p> <p>抽查: MP7.2-JL01 关键测量过程识别表中滤器分厂编号: TGBU006-2021</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂	否



			<p>《真空烧结特殊过程确认表》，由滤器分厂提供不锈钢网真空烧结过程确认记录，质量安全部提供产品强度、表面颜色试验报告，依据这两份记录的结果再分别从：工艺文件、设备、人员、环境、操作方法、材料等方面进行过程确认，确认时间：2021年04月01日，确认结论、确认人员、检验人员等记录内容完整，方法正确，确认流程及签字审核流程符合要求。</p> <p>查质量安全部理化室化学试验报告：内容包括：样品编号、送样单位、检测标准、检测环境温度、检测用仪器仪表及编号、检测参数、试验结果等内容，记录完整正确，审批签字流程齐全。符合要求。</p>		
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	<p>企业体系文件《测量不确定度评定方法》规定了测量不确定度管理控制的程序，文件满足标准要求。</p> <p>现场重点抽查了《查丝材直径尺寸出厂检测过程不确定度》评定方法正确，见附件《查丝材直径尺寸出厂检测过程不确定度报告》。</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂	否
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	<p>查：企业编了 Q/9DG4.MP8.2.2《计量满意度测评程序》，2021 年质量安全部发放《内部顾客满意度调查表》7 份，内部顾客满意度为 91.43%，外部顾客没有计量方面投诉，达到公司顾客满意度\geq85%的质量目标。质量安全部对顾客满意的结果分别从计量工作效率、计量工作质量、专业技术、服务态度、不良及时处理率和协作关系等 6 个方面进行了分析和评价，提出了问题和改进的建议，内容完整，符合要求。</p>	质量安全部	否
9	企业每年进行几次测量体系内	8.2.3 测量管理体系审	公司 2021 年 10 月 18 日-19 日组	管理者代表、	否



	审? 单独审还是结合审核?	核	组织了公司 2021 年测量管理体系单体体系内审, 提供了内审通知、内审计划、内审报告、内审检查表、不符合项整改等记录, 记录内容完整。内审分 3 组对公司 5 个职能部门, 6 个分厂进行了全要素的审核, 开出 2 次要不符合项和 26 个问题项, 内审中发现的不符合项和问题项至 10 月 30 日整改关闭。	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部	
10	企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视?	8.2.4 测量管理体系的监视	企业对测量过程按照计划频次进行了持续监视。检查了《测量设备计量确认记录》, 采用了统计技术进行过程核查, 测量过程的监视方法和监视频次, 均满足控制规范要求。详见《查丝材直径尺寸出厂检测过程核查记录》及《查丝材直径尺寸出厂检测过程控制图》。	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂	否
11	企业对上一年审核中发现的不符合是否进行纠正? 是否制定纠正措施? 验证是否满足要求。检查不合格控制的有效性。	8.3 不合格控制	<p>上年度监督审核共开出 1 项次要不符合项: 抽查拉丝分厂拉力实验室, 力学性能检测项目, 未按照 GB/T 228.1-2010《金属材料拉伸试验第 1 部分: 室温试验方法》要求识别检测过程所需环境要求。不符合认证审核准则条款号: GB/T 19022-2003 idt ISO10012: 2003 6.3.2 环境要求。</p> <p>整改情况: 企业已根据 GB/T 228.1-2010《金属材料拉伸试验第 1 部分: 室温试验方法》要求, 识别出现场温度应控制在 10-35℃的要求, 并在实验室配置温度计, 制作温度记录表, 每天对实验室进行记录。在温度超过规定要求时, 采取通过空调进行调整室温的控制措施确保环境条件达到要求。现场抽查了 12 月 10 日的记录, 记录人签字齐全, 记录值满足实验室测量环境控制要求。同时为避免相同问题重复发生质量安全部对其它所有检测室的环境温度控制进行了举一反三的整改, 经审核组本次现场审核, 通过对纠正措施工作的实施、完成情况跟踪及有效性进行现</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部	否



			<p>场查验，确认公司上次外部审核中确定的 1 个不符合项，所采取的纠正措施及时、正确，完成情况良好并持续有效。同意关闭不符合项。</p> <p>2021 年内审开出的 2 项不符合项和 26 个问题项全部于 2021 年 10 月 30 日整改验证完毕。</p> <p>经验证，企业对外审和内审过程中发现的不符合项均能查找原因，按期整改关闭。</p> <p>目前未发现不合格测量过程，无不合格测量设备。</p>		
12	企业和部门对内外审中发现不合格如何采取纠正和纠正措施？查阅纠正和预防措施记录，检查其符合性和有效性。	8.4 改进	<p>企业通过内部审核、管理评审等方式识别监视、评价改进的机会，进行持续改进。在关键测量过程的核查方面，使用了统计技术。</p> <p>每年质量安全部会对各分厂下达质量改进项目。各分厂均能按计划完成。查拉丝车间《再伸线力学性能不合格攻关》质量改进项目 2021 年 3 月启动，目前正在实施中，尚未结项。查滤器分厂 2021 年 11 月 19 日 编号：S064R-09-40《纠正措施 8D 记录表（WU16×180 滤芯产品螺纹异常质量改进）》，有问题描述、围堵措施、原因分析、纠正措施、预防措施，实施完成情况等内容。基本符合要求。</p>	管理者代表、质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部	否
13	计量单位使用情况？检查强制检定计划，并抽样检查计划实施的情况。	计量法制要求	<p>企业无强检测量设备。</p> <p>查文件、报表等资料中计量单位的使用，基本符合法定计量要求。有个别记录中 kg 单位大小写不正确，已在现场立即进行了纠正。</p>	质量安全部、滤器分厂、螺套分厂、拉丝分厂、织网分厂、研发中心、制造部	否
14	企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？	GB17167—2006	<p>企业主要能源为电和水，2020 年 1 月-12 月用电量 7405199kwh；水 28940 吨。折算为 912.58 吨/标煤。不属于重点用能单位。能源计量器具由当地供电局和自来水公司统一配备和管理，企业按月支付费用。配备的电能表均为 2.0 级，水表为 2.5 级。能源</p>	制造部	否



			计量管理满足 GB17167-2006 标准要求。		
15	公司对标志的使用,符合相关标准和规定。公司测量管理体系认证证书是否用于企业形象广告宣传:对企业产品招投标有哪些帮助?	认证证书标识的使用	公司对标志的使用,符合相关标准和规定。公司测量管理体系认证证书主要用于供应商招投标资质审核中及企业形象宣传。	质量安全部	否