



项目编号: 0097-2022

审核员现场审核记录

企业名称: 上海烟草包装印刷有限公司

审核员: 邱振英

审核日期: 2022 年 03 月 16 日 ~ 03 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	查技术中心在测量管理体系中所承担的部门职责? 是否有必要的资源?	5.1 计量职能	公司制定了《测量管理职责》文件第 3.5 条款规定并明确了技术中心在测量管理体系中所承担的职能, 并提供技术支持。	技术中心	符合
2	计量确认与测量过程计量要求的导出是否满足顾客要求?	5.2 顾客为关注焦点	1、查横切板痕线尺寸测量 测量要求: (0~6000) mm, 允许误差: ±20um 计量要求: (0~7000) mm, 允许误差±10um 2、查深度(凹凸、痕线) 测量要求: (0~5) mm, 允差误差: ±0.05mm 计量要求(0~25) mm, 允许误差: ±0.02mm	技术中心	符合
3	企业是否制定质量目标。是否可测量并实现。	5.3 质量目标	1、在用测量设备计量确认率 100% 2、强检测量设备计量确认率 100% 3、测量设备抽检完成率 100% 4、测量设备巡检完成率 100% 5、重要测量过程实施率 100% 以上目标部门 2021 年均已完成。	技术中心	符合
4	是否建立并保持文件化的记录管理程序, 确保记录的标识、储存、保存期限等符合规定要求? 抽查 2 份记录的填写、计量单位和保存是否符合规定?	6.2.3 记录	公司制定了《记录控制程序》QG/SYY.WJ3-2021 并加以实施, 现场发现使用的质量记录有: 《测量过程计量要求确认表》JG2~ZJ1, 保存期限为 2 年。 《测量不确定度评定》JG32~ZJ1, 保存期限为 3 年。 《测量过程有效性确认报告兼记录卡》JG31~ZJ2, 保存期限为 2 年。	技术中心	符合



5	<p>测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。</p> <p>现场使用的测量设备是否处于有效的计量确认状态？</p>	<p>6.3.1 测量设备 6.2.4 标识</p>	<p>1、千分厚度仪，原编号 LH1827，测量范围：(0~1)mm, A 类管理，计量确认间隔为 12 个月，粘贴 A 类标识。</p> <p>2、外径千分尺，原编号 B00087，测量范围：(0~25)mm, B 类管理，计量确认间隔为 12 个月，粘贴 B 类标识。</p> <p>3、温湿度表，原编号 KE0148，测量范围：(0~40)℃ (20~90)RH%，A 类管理，计量确认间隔为 12 个月，粘贴 A 类标识。</p> <p>4、压力表，原编号 P01146，测量范围：(0~1)MPa, B 类管理，计量确认间隔为 12 个月，粘贴 B 类标识。</p> <p>5、橡胶硬度计，原编号 G07005，测量范围：(20~100)HA, A 类管理，计量确认间隔为 12 个月，粘贴 A 类标识。</p>	技术中心	符合
		<p>7.1 计量确认</p>	<p>1、千分厚度仪，原编号 LH1827，于 2021.4.6 由上海质检院实施检校，证书号为 J21206S02967，验证合格。</p> <p>2、外径千分尺，原编号 B00087，于 2021.4.6 由上海质检院实施检校，证书号为 J21206S02802，验证合格。</p> <p>3、压力表，原编号 P01146，于 2021.12.7 由上海质检院实施检校，证书号为 J21419S02230，验证合格。</p> <p>4、密度仪，出厂编号 004773，于 2021.4.20 由上海计量院实施检校，证书号为 2021F48-10-3207368001，验证合格。</p>	技术中心	符合



6	<p>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？</p> <p>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？</p>	7.2 测量过程	<p>查《测量过程计量要求确认表》JG2~ZJ1 测量过程，共建立 25 个测量过程，其中“印刷品同色密度测量”为高度控制测量过程，其：</p> <p>测量要求：$(0\sim 1.9)D\pm 0.05D$</p> <p>计量要求：$(0\sim 1.9)D\pm 0.03D$</p> <p>配备的测量设备：密度仪 $(0\sim 2.0)D\pm 0.01D$，测量不确定度评定 $U=0.024D (k=2)$，并对测量过程进行了验证，实施定期期间核查，过程规范、核查记录、验证记录、测量不确定度评定、过程规范见附件。</p> <p>密度仪，出厂编号 004773，证书号为 021F48-10-3207368001，于 2021.4.20 实施检校，验证合格。</p>	技术中心	符合
7	<p>测量不确定度评定是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否进行了测量不确定度评定？</p>	7.3.1 测量不确定度	<p>公司制定了《测量不确定度的评定管理程序》QG/SYY.JG32-2021，并对“印刷品同色密度测量”高度控制测量过程进行了测量不确定度评定，查《测量不确定度评定报告》JG32-ZJ1，评定结果为 $U=0.024D (k=2)$，经验证符合测量要求。</p>	技术中心	符合



8	部门是否发现任何不合格？如何采取措施？不合格测量过程如何控制？不合格测量设备如何控制？	8.3 不合格控制	在内审审核、外部审核、体系监视活动中未发现不合格项。	技术中心	符合
9	对已发生的不合格，部门是否识别了原因，采取了纠正措施？对纠正措施进行了验证？ 对可能出现的不合格，部门是否识别了潜在的原因，采取了预防措施？对预防措施有效性进行了评价？	8.4.2 纠正措施 8.4.3 预防措施	未发现已发生的或可能发生的不合格项。	技术中心	符合