




## 审核员现场审核记录

企业名称:安徽省三环纸业集团有限公司

审核员: 周丽丽  审核日期: 2022 年 6 月 17 日 ~ 6 月 18 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	<p>1. 公司建立《测量管理手册》(2016 年 12 月 11 日实施), 手册“5 管理职责”界定了从董事长到各部门的计量职能。</p> <p>2. 访谈销售部科长自身的工作职责。回答围绕“本部门测量设备维护”“处销售产品过程中的问题”等方面展开。</p> <p>3. 访谈采购部工作人员工作职责, 工作人员回答“计量设备维护”“标识”“变更”等要点。</p> <p>以上访谈, 回答符合《测量管理手册》“5 管理职责”的描述。</p>	销售部、 供应部、 技术部	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。部门在产品质量、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 8.2.2 顾客满意	<p>1. 公司已组织识别顾客的测量要求、法律法规要求, 建立了《测量设备管理程序》《计量确认过程控制程序》《测量不确定度评定管理程序》《不合格控制程序》《顾客满意度监视和测量管理程序》。</p> <p>2. 为进一步改善和提高计量人员的服务质量与业务能力, 公司建立《内部顾客满意度调查表》, 调查表含“设备维修”“人员服务”等 10 方面内容, 2022 年 5 月 4 日, 技术部对公司员工进行了一次测量过程内部顾客满意度调查, 发出 25 张调查表, 收回 25 张, 顾客满意度 98.8%, 调查后提出“培训”、“维修及时性”、“检验设备期间核查”“质量控制”四方面的要求和改进。</p> <p>3. 2021 年 8 月份, 公司采用调查表的方式, 对外部顾客进行了四个方面的满意度调查, 满意率为 97.5%。调查结果分析显示, “调查中的绝大部分客户对于公司的产品质量和服务还是很满意的; 部分客户对于公司的产品包装、交付及时性不太满意; 部分客户对公司的产品开发速度不满意”。根据调查结果, 公司进行了讨论分析, 提出改善措施。</p> <p>4. 经询问现场管理人员, 审核周期内未发生顾客投诉和纠纷。</p>	销售部、 供应部、 技术部	否



3	所查部门有无分解的质量目标? 目标是否可以测量? 目标未分解可不查	5.3 质量目标	<p>1. 公司建立《质量目标控制程序》，5.4.3 要求“从董事长到各职能部门按照机构设置分解质量目标”。5.4.5 要求“办公室每年 12 月 31 日统计质量目标实施情况，并采取适当措施”。</p> <p>2. 《测量管理手册》规定了“计量方针和质量目标”，目标包含 6 项内容：（1）强检器具周期送检率 100%（2）重要过程测量设备计量确认 100%；（3）测量过程失控不超过 24 小时；（4）因测量不正确造成产品质量不合格≤2 次/年；（5）按制定的计划完成所有培训项目，计划执行率 100%。（6）内部顾客满意度达到 95%；</p> <p>3. 公司以上 6 项质量目标中“（1）-（5）”项分别分解至仓库/生产部/品质部，第（6）项分解至销售部。</p> <p>4. 根据公司《2021 年目标完成情况统计》，“强检器具周期送检率；重要过程测量设备计量确认；测量过程失控不超过 24 小时；因测量不正确造成产品质量不合格≤2 次/年；按制定的计划完成所有培训项目，计划执行率 100%。”指标完成率 100%，内部顾客满意度 98.8%。</p>	销售部、 供应部、 技术部	否
4	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	<p>1. 企业建立《外部供方控制程序》《供应商评估制度》《供方选择和评估管理程序》，界定了如何管理外部供方的职责程序，根据《供方选择和评估管理程序》，公司按照生产能力、产品质量、产品价格、交货期限及交货数量、配合度、售后服务 6 方面对供应商进行评价,按照 90-100 分/80-89 分/70-79 分/60-69 分/59 分及以下分别定级 A/B/C/D/E（淘汰）。</p> <p>2. 企业建立《外来服务合格供方名册》，名册含 8 家单位，根据《外部服务和外部供方评估记录》，8 家单位均符合评估准则，确定为合格供方。</p> <p>3. 抽查 2 家外部供方单位资质： （1）广州信测标准技术服务有限公司：建议批准的检验检测能力表清单包含“领域/类别/检测对象/项目参数/标准依据/限制范围”；营业执照统一社会信用代码 91440101MA5CLM474G；CNAS 实验室认可证书注册号：CNAS L13752，认可的检测范围含电子电气产品、金属材料及合金制品、微生物参数等 16 大类；CMA 证书编号 202019005091。 （2）抽查江苏世通仪器检测服务有限公司，营业执照统一社会信用代码 913205835969532669；CNAS 实验室认可证书注册号：CNAS L6634，认可的校准和测量能力范围含几何量测量仪器/专用测量仪器等 10 大类，认可的检测能力范围为洁净工作台；/生物安全柜</p>	销售部、 供应部	否



			2 类 14 种。		
5	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	<p>1. 公司成立《文件控制管理程序》，根据该程序文件：5.2.1 文件的受控状态分为“受控”和“非受控”两种。5.2.2 在体系活动中执行的文件必须为有效并处于受控状态。5.2.3 现场执行的有效版本的文件必须标注受控状态、受控号。</p> <p>1. 抽查安徽省三环纸业集团有限公司企业标准《烟用接装纸产品检验规程》，受控号：SH-JS-07 (A/2)，2019 年 1 月 25 日发布，2019 年 1 月 31 日实施。该企业标包含范围/规范性引用文件/检验规则/抽样/检测方法/判定规则/相关记录。抽查三个计量单位书写，电子天平（精度 0.001 g），钢板尺（精度 0.5 mm），拉伸速度(20±5) mm/min，书写规范。</p> <p>2. 抽查安徽省三环纸业集团有限公司产品质量工艺卡片，“烟用接装纸物理指标”，工艺卡片盖“受控”章，卡片包含“工艺名称/单位/工艺标准/指标分类/外观”5 项参数，抽查纵向抗张强度/褪色/白度计量单位，分别为“kN/m, 2h, % “计量单位书写规范。</p> <p>3. 抽查安徽省三环纸业集团有限公司生产工艺标准中，“印刷 1/2#机生产工艺标准”，工艺卡片盖“受控”章，标准包含“印刷色序/粘度/刮墨刀压力”等 14 项参数，抽查刮墨刀压力/套印偏差/印刷速度计量单位，分别为“MPa, mm, m/min “计量单位书写规范。</p>	销售部、 供应部、 技术部	否
6	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	<p>1. 企业建立了《测量软件管理程序》《计量确认管理程序》。将软件分为“a) 生产设备类（单机）的测量软件。b) 系统控制与管理类的测量软件”两类。</p> <p>2. 企业建立《测量软件清单》，抽查(1)编号为 VMM2.2C (070203) 的精确测量软件，开发单位为上海台硕，使用地点为实验室，测试确认日期 2022.5.5，确认状态正常，测试确认人，李鹏。(2)编号为 Version 9.8.20 的 Color iQC basic 软件，开发单位为美国爱色丽，使用地点为实验室，测试确认日期 2022.5.5，确认状态正常，测试确认人，李鹏。(3)编号为 v1.1.5 的 PFWin 软件，开发单位为北京普析，使用地点为实验室，测试确认日期 2022.5.5，确认状态正常，测试确认人，李鹏。</p> <p>(4)抽查(1)编号为 VER6.1.2 的 TurboMass 软件，开发单位为美国 PE 公司，使用地点为实验室，测试确认日期 2022.5.5，确认状态正常，测试确认人，李鹏。</p>	销售部、 供应部、 技术部	否
7	企业是否编制了《测量记录管理程序》？核对 1-2 个记录信息	6.2.3 记录	<p>1. 企业建立《记录管理程序》《测量过程管理程序》。</p> <p>2. 企业建立《测量过程控制一览表》，记录信息包含被测参数名称/测量设备名称/规格型号/出厂编号/验证方法/验证人/结果/最近检校日期/确认间隔月/管</p>	销售部、 供应部、 技术部	否



	量: 有无编号? 依据? 设备信息? 保存期限? 等		理类别/等信息。 3. 抽查平滑度测定仪测量设备, 设备编号为 BZJ017/120600898, 被测参数名称: 平滑度, 验证方法: 比对, 最近检校日期: 2022 年 6 月 5 日, 确认间隔 12 个月, 管理类别 B。验证人: 江美玲 4. 抽查抽查石墨炉原子吸收光度计测量设备, 设备编号为 22-0936-01-0018, 被测参数名称: 铅含量, 验证方法: 核查标准, 最近检校日期: 2022 年 6 月 5 日, 确认间隔 12 个月, 管理类别 B。验证人: 江美玲。 5. 抽查纸张拉力仪测量设备, 设备编号为 09040907, 被测参数名称: 纵向抗张强度, 验证方法: 比对, 最近检校日期: 2022 年 6 月 5 日, 确认间隔 12 个月, 管理类别 B。验证人: 江美玲 6. 抽查抽查红外线水分测定仪测量设备, 设备编号为 221308102046, 被测参数名称: 水分, 验证方法: 核查标准, 最近检校日期: 2022 年 6 月 5 日, 确认间隔 12 个月, 管理类别 B。验证人: 江美玲		
8	是否有岗位职责、岗位说明书等文件, 文件中是否规定了计量职责	6.1.1 人员的职责	公司建立《测量管理手册》(2016 年 12 月 11 日实施), 手册“5 管理职责”界定了从董事长到各部门的计量职能。	销售部、供应部、技术部	否
10	部门测量人员资质及人员培训考核评价情况? 如果按部门管理可查。	6.1.2 能力和培训	1. 公司建立《计量人员管理办法》。规定了计量人员的取证/培训要求。 2. 公司建立《2022 年度测量人员培训计划》, 培训内容 1: 测量管理体系, 时间 2022 年 6 月 20 日; 培训对象: 管理人员; 培训目标要求: 熟悉掌握测量管理体系。实施单位: 办公室; 培训内容 2: 实验技术培训 时间: 2022.7.8 对象: 检测人员 要求: 能够通过学习, 尽快提高实验室检测工作水平 实施单位: 实验室 3. 抽查检测岗位胡晓青培训证书: 2019 年 11 月 5 日至 7 日参加了国家烟草质量监督检验中心在郑州举办的烟用纸张相关安全指标检测技术岗位考核培训课程, 考试合格。证书号: 国烟检 岗 字【2019】1036 号。证书有效期四年。 4. 抽查检测岗位江美玲培训证书: 2019 年 9 月 3 日至 6 日参加了国家烟草质量监督检验中心在郑州举办的卷烟纸检测技术岗位考核培训课程, 考试合格。证书号: 国烟检 岗 字【2019】0728 号。证书有效期四年。	技术部	否
11	部门测量要求是否都经识	7.1. 计量确认	1. 公司建立《测量过程管理办法》, 对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, 记录信息包含被测参数名称/测量设备名称/规格型号	技术部	否



	<p>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。</p>		<p>/出厂编号/验证方法/验证人/结果/最近检校日期/确认间隔月/管理类别/等信息。</p> <p>2. 公司对成纸定量和成纸水分测量过程定为关键测量过程。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。成纸定量按照控制规范规定的频次每月一次进行监视并记录。测量设备名称：电子天平，被测参数：成品纸张定量；量具编号 2193，测量结果详见《测量过程监视记录及控制图》，查看相应的检定证书，编号为 KSZS22055250D07. 型号 JT1003D，校准依据文件《JJG 1036-2008》测量结果不确定度 <math>U=0.0006g</math> (<math>k=2</math>)。建立《计量确认过程验证记录表》，测量范围为 110g 电子天平的最大允许误差为 <math>\pm 0.001g</math>，经验证，电子天平的测量范围满足计量要求。</p> <p>3. 成纸水分按照控制规范规定的频次每月一次进行监视并记录。测量设备名称：红外线水分测量仪，被测参数：水分；量具编号 221308102046，测量结果详见《测量过程监视记录及控制图》。查看相应的检定证书，编号为 KSZS22055250D019. 型号 DHS16-A，校准依据文件《JJG 658-2010 烘干法水分测定仪检定规程》，测量结果不确定度质量 <math>U=0.001g</math>，水分 <math>U=0.3\%</math> (<math>k=2</math>)，建立《计量确认过程验证记录表》，测量范围为 100%红外线水分测定仪的最大允许误差为 <math>\pm 0.2\%</math>，经验证，红外线水分测定仪的测量范围满足计量要求。</p> <p>4. 公司建立《不合格控制程序》，对不合格进行识别、记录、标识和报告，规定了评审和处置、追溯流程。</p>		
12	<p>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？</p>	<p>7.2 测量过程 8.2.4 测量管理体系的监视</p>	<p>1. 公司建立《测量过程管理办法》，对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，记录信息包含被测参数名称/测量设备名称/规格型号/出厂编号/验证方法/验证人/结果/最近检校日期/确认间隔月/管理类别/等信息。</p> <p>2. 公司对成纸定量和成纸水分测量过程定为关键测量过程。编制了控制规范，建立《高度控制测量过程控制规范》，《不确定度评定-定量》《测量过程计量要求的导出及计量验证-定量》《高度控制测量过程有效性确认记录》，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。成纸定量按照控制规范规定的频次每月一次进行监视并记录。测量设备名称：电子天平，被测参数：成品纸张定量；量具编号 2193，测量结果详见《测量过程监视记录及控制图》</p> <p>3. 成纸水分按照控制规范规定的频次每月一次进行</p>	技术部	否



			监视并记录。测量设备名称：红外线水分测量仪，被测参数：水分；量具编号 221308102046，测量结果详见《测量过程监视记录及控制图》		
13	1 测量设备的溯源方式？ 2 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？	7.3 测量不确定度和溯源性	1. 公司建立《测量设备台账》，抽查测量设备编号为 SHSCB025 的微波消解仪，计量器具编号 10011305027，“范围/型号规格”WX-4000，管理类别 C，检定日期 2022.06.05，检定周期 12 个月，检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书，检定依据《JJG 975-2002 化学需氧量（COD）测定仪检定规程》，证书编号为 KSZS22055250D005，现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 24 度，湿度 50%，符合要求。 2. 抽查测量设备编号为 SHSCB027T 的影像测量仪，计量器具编号 AS0 2017062506，“范围/型号规格”VMS-2010，管理类别 C，检定日期 2022.06.05，检定周期 12 个月，检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书，检定依据《JJF 1318-2011 影像测量仪校准规范》，证书编号为 KSZS22055250D005，现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 24 度，湿度 50%，符合要求。《测量设备台帐》及检定证书。	技术部	否
14	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	1. 公司建立《测量设备台账》，抽查测量设备编号为 SHSCB025 的微波消解仪，计量器具编号 10011305027，“范围/型号规格”WX-4000，管理类别 C，检定日期 2022.06.05，检定周期 12 个月，检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书，检定依据《JJG 975-2002 化学需氧量（COD）测定仪检定规程》，证书编号为 KSZS22055250D005，现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 22.7 度，湿度 49.1%，符合要求。根据《现场计量确认标识，确定日期 2022 年 6 月 6 日，设备完好，李鹏确认。 2. 抽查测量设备编号为 SHSCB027T 的影像测量仪，计量器具编号 AS0 2017062506，“范围/型号规格”VMS-2010，管理类别 C，检定日期 2022.06.05，检定周期 12 个月，检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书，检定依据《JJF 1318-2011 影像测量仪校准规范》，证书编号为 KSZS22055250D005，现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 22.7 度，湿度 49.1%，符合要求。详见《测量设备台帐》及检定证书。根据《现场计量确认标识，确定日期 2022 年 6 月 6 日，设备完好，李鹏确认。 3. 抽查测量设备编号为 SHSCB013 的影像测量仪，计量器具编号 004848，“范围/型号规格”SP60，管理类	技术部	否



			<p>别 A, 检定日期 2022.06.05, 检定周期 12 个月, 检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书, 检定依据《JJG 595-2002 测色色差计检定规程》, 证书编号为 KSZS22055250D031, 现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 22.7 度, 湿度 49.1%, 符合要求。详见《测量设备台账》及检定证书。根据《计量确认过程验证记录表》, 测量范围<math>\leq 0.1</math>, 准确度示值误差二级, 此测量过程为成品检验过程, 设备误差验证: 测量设备的测量范围满足现有产品的技术要求。根据《现场计量确认标识, 确定日期 2022 年 6 月 6 日, 设备完好, 李鹏确认。</p> <p>4. 抽查测量设备编号为 SHSCB011 的平滑度测定仪, 计量器具编号 120600898, 范围/型号规格 BST, 管理类别 C, 检定日期 2022.06.05, 检定周期 12 个月, 检定单位江苏世通仪器检测服务有限公司。抽查其检定证书, 检定依据《JJG 62-2000 纸和纸板平滑度仪检定规程》, 证书编号为 KSZS22055250D021, 现场标识、台账信息和证书一致。设备使用环境温度 22.7 度, 湿度 49.1%, 符合要求。详见《测量设备台账》及检定证书。根据《计量确认过程验证记录表》, 测量范围<math>\leq 0.1</math>, 准确度示值误差二级, 此测量过程为成品检验过程, 设备误差验证: 测量设备的测量范围满足现有产品的技术要求。根据现场计量确认标识, 确定日期 2022 年 6 月 6 日, 设备完好, 李鹏确认。</p>		
15	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	<p>企业编制了《不合格管理程序》对出现的不合格测量过程, 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。</p> <p>经访谈, 审核周期内未出现不合格测量过程和不合格测量设备</p>	技术部	否
16	部门发现不合格如何采取纠正和纠正措施?	8.4 改进	<p>公司建立《纠正和预防措施控制程序》确保不合格不再发生和防止潜在的不合格发生, 规定了纠正和预防措施的控制要求和程序。</p>	技术部	否
17	上一年度、本年度内审组织开展情况、内外审问题是否整改	8.2.3 测量管理体系审核	<p>1. 上一年度外部审核未发现不符合项。</p> <p>2. 依据本年度内部审核报告, 内审未发现不符合项。</p> <p>3. 上一年度内审一项不符合项“查温湿度记录仪刚购买, 未录入《测量设备台账》, 不能提供检定证书。”已经于 2021.8.26 日整改完成。</p>	技术部	否
18	对认证范围中水松纸销售的	销售	<p>三环纸业生产的水松纸主要销售给各卷烟厂, 其质量</p>	销售部	否



	审核情况		控制中产品各类检测指标和参数，均包含在企业已识别的测量过程一览表中，使用的测量设备均纳入体系台账中，进行动态管理，溯源性也符合要求。查 2021 年，该企业未发生计量纠纷或质量方面的退换货。		
--	------	--	---	--	--