





6.2.1 程序	文件是否符合标准及法规的要求? 现场文件管理是否符合要求? (签批、发放、更改、管理文件和技术文件是否有效?) 是否有有效版本目录?	<p>文件控制程序 0/SLG/1504-2019 审批: 有效 编号 6/SLG/1504-08 审批日期 12/22/1-2000 审批 管理 变更 审批 控制 程序 1/号: 门 变更 审批 控制 程序 12/22/1-2016 符合</p>	
6.2.2 软件	是否有本部门用于测量过程和结果计算中用的测量软件清单? 软件使用前是否有软件测试和确认记录、存档是否符合要求?	<p>测量过程程序 符合</p>	
6.2.3 记录	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? 是否有记录清单? 抽查 2~3 份记录的填写、计量单位和保存是否符合规定?	<p>测量 0/SLG/1504-2019. 文件控制程序. 保存程序 (5-8.5) 记录管理程序 相关文件 控制 程序 44 项 在用 有效 抽查 1/号 33 号. 0/SLG/1232.1-2000 审批 审批 审批 审批 审批 审批 审批 1/号: 1/号 审批 审批 审批, 审批 0/SLG/1232.1-2016. 2016-10-13 发布 记录管理程序 2017-05-01 实施 记录管理程序 0/SLG/1504-2019 记录管理程序 404 号. A 类 89 号. B 类 315. 记录 测量 设备 与 中心 符合 0/SLG/2010-03. 附录 过程 记录: 测量 设备 7018. 附录 7018. 附录 711 0~1000mm. A 类 12M 12M ③ 记录 设备 711 327. CH-10-c. 0~10mm ±16 A 类 12M ③ 记录 设备 511/12137. L551-022. 0~150mm. ±0.02.</p>	符合
5.2 以顾客为关注焦点 6.2.4 标识 6.3.1 测	是否建立程序确定顾客的要求? 判定顾客要求与测量过程的要求是否满足顾客要求? 有无测量设备台账? 是否包	<p>符合</p>	符合



<p>量设备 6.3.2 环 境 7.3.2 溯 源性 7.1.4 计 量确认过 程记录</p>	<p>括监视设备和标准物质? 测量设备的溯源方式? 抽查 3-5 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? 查 3-5 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? 计量确认的验证是否符合要求? 有自校准项目时应关注自行开展项目的校准规范、校准使用的标准设备、校准记录、校准人员资质和环境是否符合要求? 信息是否充分, 记录的填写和修改是否符合要求?</p>	<p>④ 门元数投分 70910.2WM-Ⅱ. 0~200℃. ±0.3℃. A. 12. 12 时中 1 时前 ⑤ 硫 14 位. 070817. JH-Ⅱ 0~200℃. ±0.3℃. A. 12. ⑥ 液 1 位. 127033. CH-10-C. 0~10mm. ±0.01mm A. 12. ⑦ 卷心线. 140412. 401-B. 50~300℃. 19A. A. 12. ⑧ 盘卷心线. 2006412. 401B. 单卷~300℃. 19A. A. 12. 计划验证程序: 记录 Q/LSL 620709-2019. 验证: 检测中心检测过程 50 个过程 A 类过程 21 项 B 类 2 项 19 个过程 50 个校准项目. 《计划验证程序确认程序》&gt;&gt; Q/LSL 620707-2019. 《计划验证控制程序》&gt;&gt; Q/LSL 620706-2019. 《计划验证程序与加严程序》&gt;&gt; Q/LSL 620711-2019. 《计划验证程序与校准程序》&gt;&gt; Q/LSL 620709-2019. 合格证书编号 Q/LSL 620707-02 号 抽查 3 项 3 项合格 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 Q/LSL 620707-01 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 ⑨ 上海建洋检测技术有限公司. 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 ⑩ 无过程校准证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位</p>
<p>6.4 外部供方</p>	<p>是否有外部供方管理程序? 是否有选择、监视和评价的准则? 是否有合格供方名单? 是否有供方评价记录? 是否有保持外部供方提供产品或服务的记录?</p>	<p>合格证书编号 Q/LSL 620707-02 号 抽查 3 项 3 项合格 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 Q/LSL 620707-01 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 ⑨ 上海建洋检测技术有限公司. 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 合格证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位 ⑩ 无过程校准证书编号: 19 项 B 类: "过程校准" 记录位</p>



7.1.1 总则	是否建立、保持文件化的计量确认程序文件？以确保测量设备的计量特性满足测量过程的计量要求。计量确认包括测量设备校准和测量设备验证。	《测量设备校准和验证程序》 Q/LSL.G20707-2019 《测量过程控制程序》 Q/LSL.G20708-2019	符合
7.1.2 计量确认间隔	是否有确认间隔明细表和确认间隔确定与调整程序文件？ 是否对不合格的测量设备的确认间隔调整有评审记录？ 特别关注对受审方自行决定计量确认间隔（远大于计量检定规程推荐的间隔），应对审核其计量确认间隔评审依据和评审记录。	《测量设备校准和验证程序》 Q/LSL.G20707-2019 《测量过程控制程序》 Q/LSL.G20708-2019	符合
7.1.3 设备调整控制	是否规定了影响测量设备性能的调整装置进行封印或采取其他保护措施。并按措施执行？ 抽查 3~5 台件测量设备调整控制（封印等）是否满足规定？ 抽查封印等调整控制装置损坏的记录及处理是否满足要求？	《测量设备校准和验证程序》 Q/LSL.G20707-2019 《测量过程控制程序》 Q/LSL.G20708-2019	符合





	有关验证文件的标识、记录信息的人员标识、人员能力(要求的与实际具备)记录等?	
7.3.1 不确定度	抽查1~2个高度控制的测量过程在确认有效前是否进行了不确定度的评价?	<p>例行检查: 抽查不确定度 2020.7.11. 审核员现场审核记录 2020.7.11. 抽查导体在流阻控制"文控"过程 见附件. 符合.</p>
8.2.2 顾客满意	是否规定监视顾客满意信息的方法并实施? 顾客满意度监视记录是否按规定填写、传递? 是否对顾客满意信息进行统计、分析并用于改进工作?	<p>&lt;&lt;纠正预防措施、监视、不合格和纠正措施程序&gt;&gt; 6/LSL. 2020.7.11. 符合. 审核员现场审核记录.</p>
8.2.4 测量管理体系监视	是否按规定的程序和规定的测量时间间隔对监视并有记录? (监视活动使用核查标准、统计技术并有记录)?	<p>审核员现场审核记录 2020.7.11. 符合. 2020年6月1日~7月10日 审核员在审核过程中 1个不符合项. 于09月进行整改. 1个不符合项于2020.7.22进行整改关闭. 共10个不符合项. 符合. 变更符合项(审核员) 审核员记录 2020.6.11.</p>
8.3.1 不合格项的测量管理体系	是否对体系不合格要素进行了纠正或采取了纠正措施? 内审、外审的不符合项是否得到了整改?	<p>审核员现场审核记录 2020.6.11. 符合. 2020.6.11. 审核员在审核中. 发现1项不符合项. 2项不符合项. 已整改关闭. 审核员记录.</p>
8.3.2 不合格项的测量过程	是否对不合格项的测量过程进行了标识, 采取了必要的纠正和纠正措施?	<p>无. 符合.</p>



	更改测量过程时, 在新方案使用前进行了有效确认?		
8.3.3 不合格的测量设备	<p>是否对不合格的测量设备进行了标识或隔离?</p> <p>是否对限用的不合格测量设备进行了计量确认, 并清楚地标识了限用地点、级别、性能等?</p> <p>是否对不合格的测量设备可能产生的风险采取了追踪措施?</p>	<p>《《量规与测量设备控制程序》》. 01/LSL. 620701-2019.</p> <p>无</p>	符合
8.4.1 改进总则	<p>是否对体系的持续改进进行了识别、策划、实施、评审和管理?</p>	<p>《《IATF审核控制程序》》. 01/LSL. 621603-2019.</p> <p>《《不合格评审控制程序》》. 01/LSL. 621602-2019.</p>	符合
8.4.2 纠正措施	<p>有无纠正措施程序?</p> <p>对已发生的不合格, 责任单位是否识别了原因, 采取了纠正措施?</p> <p>是否对纠正措施进行了验证?</p>	<p>《《不合格评审控制程序》》. 01/LSL. 621602-2019.</p> <p>《《不合格品处置程序》》. 01/LSL. 620708-2019.</p>	符合
8.4.3 预防措施	<p>有无预防措施程序? 如何采取预防措施?</p> <p>对可能出现的不合格, 责任单位是否识别了潜在的原因, 采取了预防措施?</p> <p>是否对预防措施有效性进行了评价?</p>	<p>《《不合格评审控制程序》》. 01/LSL. 620708-2019.</p>	符合



GB17167 能源通则 要求	能源计量是否满足 GB17167 配备和准确度等级要求。		
-----------------------	---------------------------------	--	--