



审核员现场审核记录 (一)

企业名称: 湖北恒通石化设备有限公司

审核员: 王小雅

审核日期: 2020 年 12 月 12 日上午至 13 日上午

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	企业的计量管理机构是哪个部门? 测量体系涉及的人员是否清楚自己的职责? 是否有管理手册或相应的程序文件? 是否受控?	5.1 计量职能	企业的计量管理机构是质管部。供应部、经营部、生产部、生产车间清楚地知道自己的职责。各项职责在管理手册和计量管理程序中体现, 且处于受控状态。	供应部 经营部 生产部 生产车间	否
2	查找企业在产品质量、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。企业是否识别顾客的测量要求并转化为计量要求, 是否了解并满足顾客的计量要求, 请提供满足顾客要求的证据。	5.2 顾客为关注焦点	抽查经营部, 目前没有受到顾客投诉。查压力容器压力测量等测量过程, 导出了计量要求, 现场检查绝缘接头压力试验检验报告, 顾客要求压力 (0-6) MPa, 配备了相应测量设备试压泵 4D-SY25/60 编号 4821、压力表 (0-10) MPa, 已送检英山县计量检定测试所, 证书编号 818000410-001, 有效期 2021 年 12 月 21 号。检验方法采用 SY/T0516-2016 满足顾客要求。	供应部 经营部 生产部 生产车间	否
3	企业是否制定质量目标? 是否经最高管理者批准? 是否分解到各部门? 是否有具体指标? 是否可测量? 是否按部门进行审核和考核? 有无考核记录?	5.3 质量目标	查供应部、经营部、财务部制定质量目标, 经过最高管理者批准。质量目标已经分解到各部门, 按部门进行审核和考核。	供应部、 经营部、	否
4	是否建立软件管理程序文件? 软件识别和确认? 有	6.2.2 软件	本企业无测量管理软件	供应部 经营部	否





	多少类型的软件?外购? 自己开发? 软件及其任何修改在启用前是否进行测试和(或)确认?是否经批准和存档?软件的维护和管理?软件测试?软件的确认?软件的复制管理?			生产部 生产车间	
5	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	本企业在测量管理体系程序文件中有《测量记录管理程序》。现场检查绝缘接头压力试验检验报告,文件编号:HTJL-18-01,产品编号:IC 2003004,试验日期 2020 年 3 月 28 日,测量用压力表量程 0~6MPa,压力表编号:92.1.06。		否
6	有无设备计量确认状态的标识? 有无测量过程状态标识?受控或失控? 测量设备是否与其他设备清楚地区分? 抽查 1~2 台测量设备标识粘贴是否符合要求	6.2.4 标识	企业制定了《计量管理程序》,但未对测量设备分类管理。现场检查压力测试用压力表 0~4MPa,压力表编号:HC67562720715,检定日期 2020 年 6 月 23 日,有效期 2020 年 12 月 22 日、检定单位英山县计量检定测试所,但是没有计量确认标识。	生产部 生产车间	不符合项 02
7	企业是否建立测量设备管理程序?企业规定哪些测量设备纳入测量管理体系?对测量设备的溯源和受控要求? 有无测量设备台帐?是否包括监视设备和标准物质?	6.3 物资资源 6.3.1 测量设备	建立测量设备管理程序,将压力表、钢卷尺、钢直尺、游标、卡尺、线纹钢直角尺等设备纳入测量管理体系。 现场检查里氏硬度计型号 MH320,编号:6022304,生产厂家北京泰科仪检测仪器有限公司,校准证书编号 Z20202-1192353,校准单位:深圳天溯计量检测股份有限公司,对测量设备的按期进行溯源,设备处于受控状态。设备处于受控状况。 企业建立了测量设备台帐但没有出厂编号、量程、准确度等级等详细信息。(不符合项 01 规如质检部)设备台帐中包括压力表、电火花检漏仪、温湿度表等监视设备。	生产部 生产车间	否
8	体系内的测量设备如何校准的?全部送检?开展自校的项目	7.1 计量确认	企业没有自校项目,测量设备全部外送检定。 生产部生产车间对测量要求经过了识别,		否





	有几项? 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。是否已制定计量确认程序? 计量确认记录是否符合要求?		关键测量产品过程成分检测、压力罐压力导出计量要求、测量设备验证方法正确。		
9	是否识别顾客、组织和法律法规的要求确定计量要求? 对测量过程是否识别过程要素和控制限? 测量过程是否分类管理? 关键测量要求有哪些? 如何保证关键测量过程受控?	7.2 测量过程	抽查生产车间机加工几何尺寸测量过程, 计量要求外径、长度测量范围要求 0-300mm, 允差(0.2~0.5mm), 测量设备量程 0-300mm, 允差 0.03mm, 每个测量过程的人员、设备、方法、环境都满足要求, 测量过程受控。 查测量过程及控制一览表, 测量过程分为高控、关键、一般三种类型。关键测量过程: 过程成分检测、压力罐压力、热处理钢水测温, 从测量设备选型、人员培、设备、方法、环境都满足要求, 测量过程受控。	生产部 生产车间	否
10	有无测量不确定度评定程序? 是否保存不确定度评定记录? 测量不确定度分析是否在测量设备和测量过程的确认有效前完成? 企业是否所有测量设备都经过溯源? 是否溯源到 SI 单位标准? 测量结果的溯源记录是否根据测量管理体系、顾客或法律法规要求的期限予以保存?	7.3 测量 不确定度 和溯源性 7.3.1 测 量不确定 度 7.3.2 溯 源性	企业制定了HT-CLCX-17-2020 测量不确定度管理程序, 但是我审核的部门测量过程无测量不确定度分析。 企业是所有测量设备都经过溯源, 经过深圳天溯计量检测股份有限公司、英山县计量检定测试所2个有资质的检定校准机构进行溯源。	生产部生 产车间	否





11	企业发现任何不合格如何采取措施? 是否制定有不合格控制程序? 如有, 是否按规定处理? 查关键测量过程的核查记录/监视记录, 是否出现测量过程不合格。如有, 查有关的处置记录。	8.3 不合格控制	查企业制定了 HT-CLCX-22-2020 不合格测量设备控制程序、HT-CLCX-23-2020 不合格测量过程控制程序。首次审核, 未发现测量过程不合格。	供应部 生产部 生产车间	否
12	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	抽查《湖北恒通石化测量过程及控制一览表》和《绝缘接头产品合同》, 未发现非法定计量单位。查生产车间压力表 (0-40MPa) (编号: HC65512279228)、压力表 (0-2.5MPa) (编号: HA66611749072) 均按要求进行了量值溯源。	生产部 生产车间	否

