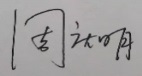
项目编号：0901-2021-2022

**审核员现场监督审核记录(二)**

企业名称：江苏天楹环保能源成套设备有限公司

审核员： 审核日期：2022年8月23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 | 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。 | 6.2.4标识  6.3.1测量设备  6.3.2环境  7.3.2溯源性 | 现场审核中对公司品管部提供的测量设备溯源证书进行抽查：  外径千分尺，测量设备编号：W171022001，规格型号：（0-25）mm，检定日期：2022年6月6日，证书编号：22D00643，检定单位：海安市综合检验检测中心。  抽查：外径千分尺，测量设备编号：37167375，型号规格：（125-150）mm，检定日期：2022年4月14日，证书编号：22D00453，检定单位：海安市综合检验检测中心。  抽查：数显万能角度尺，器具编号为1806017，型号规格：0-360˚检定日期2022年6月07日，证书编号：922013146A005，检定单位：南通市计量检定测试所  抽查：覆层测厚仪，型号规格：TIME2500，器具编号：0000044282000030，校准日期：2022年06月6日，证书编号：822013442，校准单位：南通市计量检定测试所。  抽查：焊接检验尺，型号规格：HJC40，器具编号：L-08-09  校准日期：2022年06月22日，证书编号：822015367-003，校准单位：南通市计量检定测试所。  抽查：内径百分表，型号规格：（35-50）mm，器具编号：13-17986  校准日期：2022年04月14日，证书编号：22D00451，校准单位：海安市综合检验检测中心。  抽查：发现生产车间使用的（250-275）mm千分尺（L-02-008）未进行有效溯源，不符合7.3.2溯源性要求。  现场审核中均已确认了现场计量器具溯源、计量确认合格标识相关信息与台账一致。生产现场与有环境条件的控制设备，均满足产品检测条件。  详见《测量设备溯源抽查表》。 | 品管部  工艺装备部  生产部（生产车间）  安环部 | 是  01 |
| 2 | 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 | 抽查：板材检验厚度测量要求识别，所配备的外径千分尺(0-25）mm，进行了有效的溯源，并进行了计量验证，计量验证满足要求，验证方法正确。  抽查：过程检验销轴检验直径测量过程的测量要求识别，配备外径千分尺，(75-100)mm，经南通市计量检定测试所检定，并进行了计量验证，经验证满足要求，方法正确。  企业编制了SYCT/MP-09-2021  《 测量设备管理程序》，规定测量设备从申购到报废整个生命周期的管理，针对验证不合格的测量设备视不同情况进行维修、降级或报废、追溯处理。 | 品管部工艺装备部 | 否 |
| 3 | 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？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？ | 7.2测量过程/8.2.4测量管理体系的监视 | 企业未新增关键测量过程。  抽查重要测量过程：耳板内孔检验测量过程，编制了测量过程控制规范，规定了对测量人员、环境条件、测量设备和监视方法等的控制要求，监视频次为每月一次，满足测量过程管理要求。  抽查重要测量过程：轴头直径检验测量过程，编制了测量过程控制规范，规定了对测量人员、环境条件、测量设备和监视方法等的控制要求，监视频次为每月一次，满足测量过程管理要求。 | 品管部  工艺装备部  生产部（生产车间） | 否 |
| 4 | 是否对关键过程进行了测量不确定度评定？ | 7.3.1测量不确定度 | 抽查了耳板内孔检验测量过程不确定度评定报告，不确定度评定方法正确。  详见《测量不确定度评定报告》 | 品管部工艺装备部 | 否 |
| 5 | 企业能源主要品种？年消耗标煤？是否是重点用能单位？ | GB17167－2006 | 企业能源主要消耗品种为：主要能源种类有电、2021年共消耗250吨标准煤。不属于重点用能单位。 | 工艺装备部 | 否 |