编号：0009-2018-2020

**审核员现场审核记录**

企业名称：江苏九洲新材料科技有限公司

审核员： 陈秉桦 审核日期：2020年6月6日～6月7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7.3.2溯源性 | 查企业生产部，抽查现场5台测量设备，都处于有效的校准状态，测量设备有计量确认状态标识，标识清晰，由泰州市姜堰区产品质量综合检验检测中心和无锡市计量测试院检定/校准，标识使用符合要求。编号L010 外径千分尺，计量确认日期：2019.12.18.，有效期：2020.12.17;编号13204电子天平，计量确认日期：2019.12.12.，有效期：2020.12.11.;编号84012，电子台秤，计量确认日期：2019.12.12.，有效期：2020.12.11.;编号347621电子汽车衡，计量确认日期：2019.12.12.，有效期：2020.12.11.;编号106120074 可见分光光度计，计量确认日期：2019.12.12.，有效期：2020.12.11.。查《计量器具等级台账》，共148台件测量设备，现场测量设备的有关信息和检定证书台账信息一致。 | 生技部各车间 | 否 |
| 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 | 查企业《测量过程及控制一览表》，共有10个测量过程，《焊丝直径测量过程》、《称重过程》等测量过程为关键测量过程，《焊丝直径测量过程》配备的测量设备外径千分尺，2019年12月18日检定合格并验证；《称重过程》配备的电子台秤019年12月18日检定合格并验证，验证方法正确。企业没有经验证不合格的测量设备。 | 生技部各车间 | 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？ | 7.2测量过程 | 企业在本监督审核周期内，没有新增加的关键测量过程。查：《测量过程及控制一览表》，重点抽查《焊丝直径测量过程》，编制控制规范按要求进行过程控制，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，绘制了控制图。控制图绘制方法正确，详见《测量过程控制检查表》及附件。 | 生技部各车间 | 否 |
| 4 | 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？ | 8.2.4测量管理体系的监视 | 企业制定了Q/JZ.18-2017《测量管理体系审核和监视管理程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备、计量确认过程按规定的频次，进行持续监视统计记录。查《焊丝直径测量过程》，见控制图。 | 生技部各车间 | 否 |
| 5 | 强制检定 | 计量法制要求 | 依据《市场监管总局关于发布实施强制管理的计量器具目录的公告》（2019第48号）的规定， 该企业的148台件的测量设备中，有17台件测量设备属于强制检定的测量设备，强制检定的测量设备已按要求进行检定合格。 | 生技部各车间 | 否 |
| 6 | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | GB17167-2006 | 企业不是重点能耗单位，能源消耗由财务部管理，查：编号：ER6.1.2-06《水（电）资源月用量统计表（2019）》能源用量数据，主要消耗电能，2019年1-12月消耗电量：376.113万kWh, 折算标准煤用量46.22吨标煤，企业配备电能总表0.5S级。符合GB17167-2006的要求。 | 财务部 | 否 |