**审核员现场审核记录**编号0106-2019-2020

企业名称：江苏金泰堡机械制造有限公司

审核员：蔡 萍 审核日期：2020年08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 | 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6.3.2  环境  7.3.2溯源性 | 抽查现场5台测量设备，都处于有效的校准／检定状态，测量设备有计量确认状态标识，标识清晰，由泰兴市产品质量综合检验检测中心、深圳市一量检测有限公司检定或校准，使用符合要求。  查：生产运营部（铝筒车间）数显高度卡尺，编号1806959，检定日期：2020.04.24， 有效期：2021.04.23；  查：生产运营部（铝筒车间）内径百分表，编号1080188，校准日期：2020.08.03， 有效期：2021.08.02；  查：生产运营部（品管科实验室）非接触式测量仪，编号569-009，校准日期：2020.07.07，有效期：2021.07.06；  查：技术研发部（品管科实验室）光谱仪，编号02GPY01，校准日期：2020.07.07，有效期：2021.07.06；  查：技术研发部（品管科实验室）洛氏硬度计，编号02YD001，校准日期：2020.07.07，有效期：2021.07.06；  查：《测量设备台账》，共98台件测量设备，其中A类7件，B类91件 。现场测量设备的有关信息和检定证书台账信息一致。符合标准要求。  检查铝筒车间检测台有一把出厂编号4-15120335，0-320°万能角度尺及实验室配备的出厂编号2017DP4004,型号LYWSDCGQ-01ZM的温湿度计，未列入测量设备台帐管理，不符合认证审核准则条款号GB/T19022-2003标准6.3.1 条款。 | 生产运营部  生产车间  品管科  （实验室） | 次要  不符合项01 |
| 2 | 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 | 企业编制了JTB/CL.12-2019《外部供方管理程序》，计划采购科和品管科每年组织对外购测量设备的外部供方和测量设备检定/校准供方进行评价，确定合格供方并建立了合格供方档案。 | 品管科  生产运营部（计划采购科） | 否 |
| 3 | 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》，共有一般测量过程54个，6个关键测量过程，48个重要测量过程，没有新增关键测量过程，配备的测量设备都经过检定/校准，验证方法正确。  企业没有经验证不合格的测量设备。 | 技术研发部  （品管科） | 否 |
| 4 | 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 | 企业无新增关键测量过程，查已识别的重要测量过程《柄杆电镀抛光表面粗糙度检测过程》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。  详见高度控制有效性确认附件。 | 生产运营部  设备科  品管科 | 否 |
| 5 | 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JTB/CL.18-2019《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、计量确认过程按照JTB/CL.16-2019《测量过程设计和实现控制程序》规定的频次，进行持续监视统计记录。查《柄杆电镀抛光表面粗糙度检测过程》，见控制图。 | 生产运营部  （设备科)  品管科 | 否 |
| 6 | 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， 该企业的测量设备中有5只用于安全防护的空压机储气罐压力表，属于强制检定的测量设备，均在有效期内使用，符合要求。 | 品管科 | 否 |
| 7 | 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，主要耗能电、水，电表由供电公司管理。查：2019年1-12月所用水、电约合0.3万吨标准煤，符合GB17167-2006的要求。 | 生产运营部  （设备科) | 否 |