编号：0139-2019-2020

**审核员现场审核记录**

企业名称: 淮安市迅腾教学设备有限公司

审核员： 陈秉桦 审核日期：2020年11月11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 | 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 | 企业编制了《测量管理体系记录控制管理程序》，查企业《进货检验/验证记录》，编号QR-8.2.4-01，记录有检验项目（名称、型号规格、数量和质量凭证）、检验结果、检验结论、检验员和检验日期等信息；查看《学生床成品出厂检验记录》，编号QR-8.2.6-02，记录有检验项目、检验标准和要求、检验结果、结果判定、检验员、审核人和日期等信息。符合标准要求。记录规定记录保存期3年，重要记录长期保存。 | 生产部质检部 | 否 |
| 2 | 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。测量设备使用环境条件是否满足要求？ | 6.2.4标识6.3.1测量设备6.3.2环境7.3.2溯源性 | 企业测量设备处于有效的校准状态，有计量确认标识，测量设备使用环境符合要求。查企业生产部、质检部，抽查现场4台测量设备，测量设备有计量确认标识或合格证标识，标识清晰，由苏州艾凯艾计量校准技术有限公司校准。符合标准要求。现场抽查生产部：编号：169 型号：TCS-500电子台秤，有计量确认标识，计量检定日期：2020.11.06.，有效期：2021.11.05.现场抽查质检部：编号：810 型号：500mm 钢直尺，是高度控制过程测量设备，有计量确认标识，计量检定日期：2020.11.06.，有效期：2021.11.05.编号：113 型号：（0-25）mm外径千分尺，有计量确认标识，计量检定日期：2020.11.06.，有效期：2021.11.05.编号：162 型号：（0-200）mm 游标卡尺，有计量确认标识，计量检定日期：2020.11.06.，有效期：2021.11.05.查《测量设备管理台账》，共12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。现场使用的的测量设备（0.02-1.00）mm塞尺，已经进行校准，在有效期内使用，证书编号：L2011060691140。测量设备使用符合环境要求。 | 生产部质检部 | 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 | 查质检部《测量过程及控制一览表》，共有13个测量过程，分为一般测量过程和重要测量过程，抽查：重要测量《学生床水平性误差》的测量过程，测量要求识别正确，配备的测量设备经过检定/校准，验证方法正确。符合标准要求。企业暂无验证不合格测量设备。 | 生产部质检部 | 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 | 企业建立了《测量过程控制管理程序》，对测量过程的识别、实施和控制做出了规定，生产部、质检部按要求进行管理，符合标准的要求。企业没有新增重要测量过程。 | 生产部质检部 | 否 |
| 5 | 测量不确定度是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否评定测量不确定度？ | 7.3.1测量不确定度 | 企业测量不确定度形成文件，查：《测量不确定度评定管理程序》，文件满足标准要求。现场重点抽查了《学生床水平性误差》，测量过程进行了不确定度评定，方法正确。符合标准要求。具体见附件。 | 生产部质检部 | 否 |
| 6 | 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《测量设备管理程序》，对列入体系管理的测量过程，测量设备计量确认过程按照《测量过程控制管理程序》规定的频次进行持续监视统计记录。符合标准要求。见：《学生床水平性误差》测量过程，监视统计记录和检测过程质控图。 | 生产部质检部 | 否 |
| 7 | 企业配备能源计量器具是否经过检定/校准？ | 用能单位的能源计量器具的检定/校准 | 企业不是重点能耗单位，主要耗电能，2019年1-12月消耗电量：2.03万kWh, 折标煤2.5tce,由供电公司提供的电能表进行管理和计量。符合标准GB17167要求。 |  | 否 |