**审核员现场审核记录**编号0134-2019-2020

企业名称：江苏旭龙环境科技有限公司

审核员： 王学武 审核日期：2020年11月19日 -11月19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 | 抽查现场6台测量设备，都处于有效的校准／检定状态，由张家港市检验检测中心/苏州计量测试所检定/校准，测量设备状态标识粘贴，清晰可见。  查：生产部游标卡尺，编号14410615，检定日期：2020.6.10，有效日期：2021.6.9；  查:生产部数字压力计，出厂编号：XL-11，规格；ISE30A-01-N(-0.1—1)MPa,检定日期；2020.11.13，有效日期：2021.11.12；  查：生产部耐压测试仪，编号71073，规格：检定日期：2020.11.10， 有效期：2021.11.9；  查：生产部电子天平，编号T1026820072475121406010，检定日期：2020.5.25，有效期：2021.5.24;  查：生产部兆欧表，编号：014309，检定日期：2020.6.16，有效期：2021.6.15;  查：技术部数字钳形表，编号：41760651,规格：B10，校准日期：2020.06.12；  现场查测量设备台账共有11台测量设备。标准物质6个。测量设备台账有关信息和检定证书信息一致，设备验证后，粘贴计量确认合格标识，符合管理要求。 | 生产部、技术部 | 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：技术部《测量过程及控制一览表》，共有7个测量过程其中一般测量过程1个，重要测量过程3个，关键测量过程3个；  查：关键测量过程《试剂称重测量测量过程》，配备电子天平及标准砝码。电子天平：证书编号：820011894，设备编号T1026820072475121406010，检定日期：2020.5.25，有效期：2021.5.24；砝码编号：01，证书编号：820011895，检定日期：2020.5.25，有效期：2021.5.24.  验证方法正确。  企业没有经验证不合格的测量设备。 | 生产部、技术部 | 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？ | 7.2测量过程 | 企业无新增关键测量过程，查：技术部已识别的关键测量过程，现场重点核查《试剂称重测量过程》，编制了《测量过程控制规范》，按要求进行过程控制，绘制了控制图。控制图绘制方法正确。企业对关键测量过程进行了有效性确认，详见《测量过程控制检查表》附件。 | 生产部、技术部 | 否 |
|  | 是否对关键过程进行了测量不确定度评定？ | 7.3.1不确定度评定 | 查《试剂称重测量过程》等关键测量过程，对测量过程进行了不确定度评定。详见 《测量过程控制检查表》附件。 | 生产部、技术部 | 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 | 企业测量管理手册中审核与监视篇详细规定了测量设备的计量确认及测量过程的管控监视方和频次要求。查《试剂称重测量过程》中使用的测量设备计量确认及过程监视方法及频次，能按照规定要求开展设备的计量确认和过程的监视。详见控制图。 | 技术部、生产部 | 否 |
| 5 | 能源管理 | 核查重点用能单位能耗、能源计量器具配备及管控 | 经询问，企业规模较小，主要从事环境检测仪研发、生产、销售及现场安装工作，企业地址在张家港科创园D栋10楼，主要能源为电耗，且量较小，属于非重点能耗单位，电耗由科创园集中管理收费。 | 综合部 | 否 |