



项目编号: 1113-2022

审核员现场审核记录

企业名称: 上海冠龙阀门节能设备股份有限公司

审核员: 邱振英

审核日期: 2022 年 10 月 15 日 ~ 10 月 16 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	企业是否建立测量设备管理程序? 抽查企业 2 台件测量设备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? 对测量设备的溯源和受控要求?	6.2.4 标识 6.3.1 测量设备 6.3.2 环境 7.3.2 溯源性	环境温度 21.6℃, 湿度 65% 1、洛氏硬度计, 型号 HR-150A, 编号 1454, B 类管理, 粘贴 B 类合格标识。确认间隔为 12 个月。 2、兆欧表, 型号 ZC25B-3, 编号: ER0104/15028198, A 类管理, 粘贴 B 类合格标识。确认间隔为 12 个月。 3、表面粗糙度比较样块, 型号 Ra(0.0125~6.3) μm, 编号 LF0101, A 类管理, 粘贴 B 类合格标识。确认间隔为 12 个月。 4、温湿度计, 编号 EW0105K, B 类管理, 粘贴 B 类合格标识。确认间隔为 12 个月。	质量部	建议
2	抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态?	7.1. 计量确认	1、铅笔硬度计, 型号 QHQ-A, 编号 GL0403, 由上海希贝计量校准技术有限公司校准, 校准日期: 2022.1.7, 证书号: 81267183, 确认间隔为 12 个月, 验证合格。 2、兆欧表, 型号 ZC25B-3, 编号: ER0104/15028198, 由上海希贝计量校准技术有限公司校准, 校准日期: 2022.6.8, 证书号: 812184063。确认间隔为 12 个月, 验证合格。 3、表面粗糙度比较样块, 型号 Ra(0.0125~6.3) μm, 编号 LF0101, 由上海希贝计量校准技术有限公司校准, 校准日期: 2022.6.8, 证书号: 812184060-001, 确认间隔为 12 个月, 验证合格。 4、温湿度计, 编号 EW0105K, 由上海希贝计量校准技术有限公司校准, 校准日期: 2022.9.11, 证书号: 812213370-001 确认间隔为 12 个月, 未进行验证。	质量部	建议
3	抽查高度控制的测量	7.2 测量过程	公司建立了二个高度控制测量过程, 辨识了	质量部	否



	过程规范中测量要求、计量要求导出和配备的设备是否满足要求？测量方法、环境条件、操作人员、监视方法是否满足要求？是否使用了经确认的设备？经确认有效的测量程序？可获得所需求的信息资源？保持了所要求的环境条件？使用了具备能力的人员？有合适的结果报告方式？按规定实施监视，监视记录满足要求？		29 个一般测量过程。查高度控制测量过程：金属材料化学分析检测： 公司已编制了《金属材料元素含量控制规范》MSM-T-01-33, 依据 GB/T4336《碳素钢和中低合金钢多元素含量测量定 火花放电原子发射光谱法》、GB/T11170《不锈钢多元素含量测量定 火花放电原子发射光谱法》标准要求，规定配备的移动式光谱仪 B 级，编号 GL0102, 于 2022.1.7 实施校准，证书号：812167178，验证合格。 每半年实施一次期间核查，见附件，已对测量过程的有效性进行了确认，见附件。符合要求		
4	测量不确定度评定是否形成文件？高度控制测量过程和校准测量设备是否进行了测量不确定度评定？	7.3.1 测量不确定度	公司制定了《不确定度和溯源性控制程序》MSP-52 查高度控制测量过程：金属材料化学分析检测，其测量不确定度评定； $U=0.066\%$ （见附件）符合要求。	质量部	否