



审核员现场监督审核记录

企业名称: 无锡智能自控工程股份有限公司

审核员: 邱振英

审核日期: 2022 年 11 月 22 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	1、编号为 DY04-016 的压力表, A 类管理, 现场粘贴合格证, 证书号: 30488279, 测量范围 (0~6) MPa1.6 级, 台账信息与实物一致。 2、编号为 WXZN-SJ-005 数显洛氏硬度计, B 类设备管理, 现场粘贴合格证, 证书号: 30248400, 测量范围 (20~70) HRC $\pm$ 1.5HRC, 台账信息与实物一致。 3、编号为 LS30-J003 外径千分尺, B 类设备管理, 现场粘贴合格证, 证书号 30397919, 测量范围 (20~50) mm $\pm$ 0.005mm, 台账信息与实物一致。 4、可燃气体检测报警器, 编号为 RGK201201451, A 类管理, 现场粘贴合格证, 证书号 30248381, 测量范围 (0~100) %LEL $\pm$ 5%FS, 台账信息与实物一致。 以上设备均处于常温状态, 符合要求。	质量检验部	否
2	企业的产品质量、测量设备和测量过程是否持续满足顾客的测量要求? 计量确认与测量过程计量要求的导出是否满足顾客要求?	5.2 顾客为关注焦点	公司规定工艺技术部负责提出产成品检测的测量过程。目前公司根据顾客要求共辨识了 117 个一般测量过程和 4 个高度控制测量过程, 进行计量要求的导出、高度控制的测量过程进行了不确定度的评定, 满足顾客要求。	质量检验部	否



3	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	查《合格外部供方清单》SS-FM-004, 共有 12 家测量设备、计量服务的合格供方。公司于 2022 年 10 月 10 日对外供方进行了《外部供方评审报告》, 评审内容服务能力、服务质量、价格等。参加部门: 采购部、工艺技术部、质量检验部。	质量检验部	否
4	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	抽查 1、编号为 LS30-J003 外径千分尺, 于 2022. 5. 24 由无锡市计量测试院实施检定, 计量确认间隔为 12 个月, 证书号 30397919, 检定合格, 验证符合要求。 2、编号为 YL08-002 压力表, 于 2022. 8. 12 由无锡市检验认证研究院实施检定, 计量确认间隔为 6 个月, 证书号 30488274, 检定合格, 验证符合要求。 3、编号为 WXZN-QJ-814 影像测量仪, 于 2021. 12. 6 由无锡市计量测试院实施校准, 计量确认间隔为 12 个月, 证书号为 30248405, 验证合格, 但无验证依据。	质量检验部	建议
5	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? 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?	7.2 测量过程	部门共有 4 个高度测量过程, 今年无新增高度测量过程。去年新增一个高度测量过程: P 系列单座调节阀阀座测量 测量要求: $49(-0.14 \sim -0.08) \text{ mm}$ 计量要求: $(25 \sim 50)(-0.047 \sim -0.027) \text{ mm}$ 配备的测量设备: 外径千分尺 编号: LS30-J003, 量程: $(25 \sim 50) \pm 0.005 \text{ mm}$, 过程编制了《外径测量 高度控制测量过程管理规范》SMART-QA0WI-089, 对测量过程进行了有效性确认 (见附件), 每半年做一次期间核查, 核查记录见附件。符合要求。	质量检验部	否



6	是否对关键过程进行了测量不确定度评定?	7.3 测量不确定度	抽查了高度测量过程: P 系列单座调节阀阀座测量, 其测量不确定度评定内容见附件《测量过程测量不确定度评定报告》。评定方法考虑了膨胀系数、温度差等影响量, 评定方法正确。(见附件) 评定结果: $U=1.719 \mu m (K=2)$	质量检验部	否
7	部门发现任何不合格如何采取措施? 不合格测量过程如何控制? 不合格测量设备如何控制?	8.3 不合格控制	部门对去年的不符合项进行了整改, 对调节阀阀座外径高度测量过程计量要求导出重新进行了导出和设备配备: P 系列单座调节阀阀座测量 测量要求: $49(-0.14 \sim -0.08) mm$ 计量要求: $(25 \sim 50)(-0.047 \sim -0.027) mm$, 符合要求。	质量检验部	否
8	对企业的销售合同抽样, 抽样范围需涵盖企业申请的产品范围	产品的销售	查编号为 H170.Y00.P02.60-016 销售合同, 销售产品为全通径 D 型球阀、三偏心蝶阀, 查用于产品质量检测的强度试验、密封试验的压力表, (1)编号为 DY04-016, 证书号: 30488279, 检定日期 2022.8.12, 确认间隔为 6 个月。 (2)编号为 DY04-015, 证书号: 30488231, 检定日期 2022.8.12, 确认间隔为 6 个月。精度等级为 1.6 级, 均检定合格, 满足顾客要求。	质量检验部	否