



测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
认证报告

认证企业: 浙江联大阀门有限公司

编 号: 10332-2023



认证报告内容

1. 企业名称：浙江联大阀门有限公司
2. 认证审核的类型：初次认证审核 再认证审核
3. 注册地址：浙江省温州市瑞安市南滨街道高新技术产业园区围二路
企业活动范围和场所：浙江省温州市瑞安市南滨街道高新技术产业园区围二路
4. 认证审核委托方：北京国标联合认证有限公司
5. 认证审核时间：计划总人日 4 (人·日)，现场人日 4 (人·日)
6. 认证审核活动（文件审核、现场审核）实施日期和地点：
现场审核：2023年04月24日上午至2023年04月25日下午，
7. 审核组的组成人员姓名及个人注册(确认)信息：

姓 名	性别	组内职务	联系电话	注册级别	注册证书编号
黄金荣	男	组长	13851678922	审核员	2021-M1MMS-2227641
袁菊	女	组员	18912880061	审核员	2021-M1MMS-2274447

8. 企业管理者代表及参与认证审核的中高层管理人员姓名和职务：

姓 名	余列信	杜昆明	贾金光	余乐棉	杨炯
职 务	总经理	管理者代表/质 检部部长	技术部经理	办公室经理	销售部经理
姓 名	张立志	余晓乐	余忠武	赵单	
职 务	总工程师	采购部采购员	质检部计量员	生产部计划员	

9. 认证审核准则：
 - 9.1 GB/T19022-2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》
 - 9.2 GB17167-2006 能源计量器具配备和管理通则
10. 认证审核目的：评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性，以确定是否推荐认证注册。
11. 审核范围及涉及的区域或部门：工业自动化仪表及系统成套设备、阀门、阀门配件、执行器制造、销售。涉及到公司生产工艺、贸易结算、安全防护、环境监测、能源管理、产品质量



检验等方面的测量设备及测量过程。审核部门有：管理层管理者代表/质检部、技术科、采购部、销售部、办公室、生产部（生产车间）等

12. 文件审核情况说明：

12.1 收集关于客户的管理体系范围的必要信息、企业资质和法律法规的符合性的说明：

涉及到企业工业自动化仪表及系统成套设备、阀门、阀门配件、执行器制造、销售等产品工艺、经营、贸易结算、安全防护、环境监测、能源管理等方面的测量设备及测量过程等有关的所有活动的测量过程、部门、场所，实际位置

12.2 企业资质是否有变化：

企业营业执照有变更。经营范围进行了变更，增加了经营范围。2023年04月19日取得三证合一营业执照。成立日期2006年03月14日。法人资格满足要求。

企业已于2023.4.17取得特种设备生产许可证（到期换证），编号TS2733N65-2027,有效期至2027.4.16。

企业于2022.11.15取得API609产品证书，有效期至2023.11.18

企业消耗能源主要有：电能、水，2022年1月至12月累计消耗电量674602kWh，水7289t，折合标准煤83.5 tce不是重点耗能企业。截止到目前未发生因测量设备和测量过程失控造成产品质量问题等有关法律纠纷及投诉。

12.3 企业的体系文件没有修订：

12.4 内审和管理评审情况：

12.4.1 企业于2023年2月11日组织了公司测量管理体系内审（单体系审核），内审分2个组，对公司6个职能部门和生产车间。进行了全要素的审核，内审发现1个不符合项。不符合项已整改完成。

12.4.2 企业于2023年3月26日开展了管理评审，会议由总经理余列信主持，质检部汇报了体系运行情况，相关职能部门汇报了本部门负责的要素的执行情况，会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。形成了管理评审报告。

13. 现场现场审核情况：

审核组于2023年4月24日到4月25日利用2天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业6个职能管理部门和生产车间，覆盖了GB/T 19022-2003标准的所有要素和体系涉及的主要范围，



涉及公司生产、质量、安全和环境管理等。为有效评价公司体系运行的质量，审核组重点检查了公司计量特征突出的重要环节，球体表面硬度测量过程等测量过程，掌握了企业测量管理体系的运行状况和品质。

13.1 就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

13.1.1 总体认为公司领导层重视测量管理体系建立，质检部职能作用发挥较好，企业测量管理体系人员 130 人，职责明确，具备应有资质。公司根据法律法规要求和企业产品要求共识别了 177 个一般、重要和关键测量过程，对关键测量过程进行重点管理。球体表面硬度测量过程等测量过程被列为关键测量过程。企业原材料进厂、工艺生产过程、检验测量过程测量设备配备齐全，企业共有 878 台件（其中有强制检定测量设备 7 台）测量设备分 A、B、C 管理，测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备满足要求，实验室环境满足要求；测量设备标识清晰、完整；采购部负责测量设备采购供方管理，采购部编制了《供方调查评定表》和《合格供方名单》，对测量设备供应商进行评价，符合要求。质检部负责测量设备检定/校准供方管理。编制了《测量设备检定/校准供方评价表》和《测量设备检定/校准合格供方名录》。对测量设备检定/校准供方进行评价，符合要求。企业对识别出的测量过程中的重要测量过程和关键测量过程配备的测量设备进行了验证，对关键和重要测量过程根据风险程度进行了控制和监视。

13.1.2 质量目标完成情况：

企业编制的《测量管理体系管理手册》规定了公司的计量方针，制定测量体系质量目标 6 项，质量目标可测量，质量目标未分解。已和企业沟通，质检部每月检查统计质量目标完成情况，查；质检部编制了《2022 年质量目标分解及检查表》经统计 2022 年，质量目标全部完成。

13.2 本次审核发现 1 个一般不符合项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

13.2.1 查见文件编号 LD/JS-20《超声波探伤检测规范》中规定对生产的厚度为 6mm~30mm 钢制承压设备全熔化焊进行超声检测，也查见了产品编号：F2201029-01，产品名称为闸阀的“UT 超声波检测报告”，但企业对该测量过程未进行识别。不符合认证审核准则条款号：GB/T19022-2003/7.2.1 总则。

13.3 现场重点抽查了球体表面硬度测量过程等测量过程测量要求识别、计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求，详见附件《计量要求导出和计量验证记录表》。

13.4、企业未建立了最高计量标准，企业所有测量设备由质检部负责组织委外检定/校准。符合要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》

13.5 测量过程控制

13.5.1 查：球体表面硬度测量过程，企业规定了测量人员和测量方法、测量设备的控制要求，详见附件《测量过程控制检查表》。测量过程控制符合要求。

13.5.2 现场重点抽查了球体表面硬度测量过程不确定度评定，评定方法正确。详见附件《不确定度评定报告》。

13.5.3 现场重点抽查了球体表面硬度测量过程有效性确认，测量过程监视记录和控制图绘制，基本满



足标准要求。详见测量过程有效性确认、测量过程监视记录及控制图。

14. 审核组对是否通过再认证的意见：

根据 2023 年 4 月 24 日上午至 4 月 25 日下午的现场审核情况，审核组认为，浙江联大阀门有限公司企业领导重视测量管理体系建立，质检部作为职能部门，职能作用发挥较好，顾客的测量要求都经识别，测量设备全部经检定/校准和验证，关键测量过程进行计量要求导出，测量过程受控并能进行不确定度评定和有效性确认，监视方法正确有效，体系文件得到有效实施，重要测量人员能力受控，测量设备、测量环境、测量软件、测量记录管理规范，希望不断加强体系运行管理和全员计量意识的培训，使贵公司管理体系持续满足顾客的测量要求。综上所述，审核组认为浙江联大阀门有限公司企业测量管理体系运行符合 GB/T 19022-2003 标准要求，对其体系运行的有效性和符合性予以肯定，建议报请批准通过再认证审核。

15. 为促进、支持企业测量管理体系持续改进提高，审核组提出以下改进建议：

15.1、加强标准的培训和宣贯，真正理解标准，不断完善体系。

15.2、加强计量管理人员培训，提高计量管理人员能力。

16. 其他需要说明的事项：/

17. 审核组组长（签字）： 黄金荣

日期：2023. 4. 25

审核组成员（签字）： 袁菊

日期：2023. 4. 25

19. 北京国标联合认证有限公司(盖章)

日期：2023. 5. 7

