



测量管理体系 (GB/T19022-2003/ISO10012:2003) 认 证 报 告

认 证 企 业：科达阀门科技有限公司

编 号：10424-2023

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报 告 日 期：

2023 年 6 月 18 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



认证报告内容

1. 企业名称: 科达阀门科技有限公司

2. 认证审核的类型: (☒ 初次认证审核 ☐ 其他)

3. 注册地址: 南安市成功科技工业区宝安路 13 号

企业活动范围和场所: 南安市成功科技工业区宝安路 13 号

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 3 (人·日)

6. 认证审核活动实施日期:

一阶段组长非现场审核: 2023-06-16 8:30:00 上午至 2023-06-16 17:30:00 上午,

二阶段审核组现场审核: 2023 年 06 月 17 日 上午至 2023 年 06 月 18 日 上午,

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
沙跃兵	男	组长	15958121688	审核员	2023-M1MMS-2274416
蒋建峰	男	组员	13968148610	审核员	2020-M1MMS-1275138

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	吴冬梅	陈火红	陈燕青	陈春芳	陈金钗	陈智勤	苏金海
职 务	总经理	管理者代表	办公室主任	采购部主管	品管部主管	业务部经理	生产部主管

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: 资质许可范围内阀门(闸阀、球阀、截止阀、止回阀、蝶阀、排气阀、过滤器、水力控制阀、补偿接头、调节阀、排泥阀等)、铜产品(含铜阀门)的研发、生产及销售。

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、销售等方面的测量设备及测量过程。



审核部门有：管理者代表、办公室、生产部、业务部、品质部、采购部等。

12. 一阶段非现场审核情况说明：

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：

企业申请认证的范围：涉及到企业阀门（闸阀、球阀、截止阀、止回阀、蝶阀、排气阀、过滤器、水力控制阀、补偿接头、调节阀、排泥阀等）、铜产品（含铜阀门）等产品工艺、经营、贸易结算、安全防护、环境监测、能源管理、销售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。

企业注册资本为壹亿零捌拾捌万元，2022 年 1 月 12 日取得三证合一营业执照。法人资格满足要求。

企业于 2021 年 12 月 14 日取得中华人民共和国特种设备生产许可证。许可项目：压力管道元件制造，有效期至 2025 年 10 月 26 日。

企业取得了北京东方纵横认证中心有限公司的 ISO9001:2015 质量管理体系认证证书（有效期至 2023 年 11 月 17 日）、ISO14001:2015 环境管理体系认证证书（有效期至 2023 年 11 月 17 日）和 ISO45001:2018 职业健康安全管理体系认证证书（有效期至 2023 年 11 月 17 日）。

企业取得了中际连横（北京）认证有限公司的 GB/T29490-2013 知识产权管理体系认证证书（有效期至 2025 年 5 月 12 日）。

企业不是重点耗能单位，2022 年 6 月-2023 年 5 月，用电 457290kW/h，天然气 73838m³，折 0.01544 万吨标煤，不是重点耗能企业。

截止到目前企业未发生因测量设备和测量过程失控造成计量问题等有关法律纠纷及投诉，企业产品质量稳定。

12.2 审核客户的文件化的管理体系信息，结合管理体系标准或其他规范性文件充分了解客户的管理体系和现场运作，以便为策划第二阶段提供关注点：

企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，于 2023 年 2 月 6 日发布了企业测量管理体系《管理手册》、《程序文件》和相关作业文件。文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。其中：

12.2.1、标准规定的：体系更改、测量过程性能判定客观准则、人员职责、记录管理、测量设备全过程管理、计量确认间隔、测量设备调整控制、测量过程策划确认实施、测量管理体系监视、预防措施等条款均已形成文件。

12.2.2、企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为品质部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 5 个部门规定和分配了计量职能。对标准规定的测量管理体系的软件、环境、外部供方、测量过程设计、测量不确定度、纠正措施等条款也分别制定了文件。

12.2.3、企业采用过程方法编制了《测量管理体系手册和程序文件》，并配有组织机构图（附录 A），测量管理体系职能分配表（附录 B），明确规定了总经理的 6 项计量职能，管理者代表



的 7 项职责, 主要计量职能部门——品质部的 12 项职责。并配备了生产工艺流程图。

审核组认为: 该企业的资质情况与测量管理体系《管理手册》、《程序文件》和相关作业文件的符合性、适宜性基本满足标准的要求。

12.3 评价客户现场的具体情况, 并与客户的人员进行讨论, 以确定第二阶段的准备情况; 审查客户理解和实施标准要求的情况特别是对管理体系的关键绩效或重要的因素、过程、目标和运作的识别情况;

12.3.1、企业产品主要执行标准为 GB/T12237、GB/T26480、GB/T10869 等标准。企业根据法律法规要求和企业产品要求, 共识别了阀杆硬度检测、阀体壁厚检测 DN150/PN10、壳体强度试验 DN100/PN10、阀门密封试验 DN100/PN10 等 13 个测量过程, 编制了《测量过程及控制一览表》分别对每个不同大类的测量过程的测量要素从重要性、被测参数名称、技术要求、配备的测量设备名称、测量范围、允许误差 (测量不确定度)、环境条件、操作人员资质、测量频次、监视方法等方面予以有效控制和识别。

12.3.2、检查了企业的配备的测量设备台账和《测量设备计量确认明细表》, 对 13 台件测量设备中的重要及关键的测量设备进行了计量确认。有测量参数的技术要求, 测量设备的计量特性, 以及验证方法、验证结果和验证人。最近的检定/校准日期全部在有效期内。验证结果均为合格。

12.3.3、企业对阀杆硬度检测、阀体壁厚检测 DN150/PN10、壳体强度试验 DN100/PN10、阀门密封试验 DN100/PN10 等关键测量过程, 根据顾客的要求进行了测量要求导出、测量不确定度评定、测量过程有效性确认, 明确规定了关键过程的监视方法、和监视频次。符合标准的要求。

12.3.4 根据客户的认证场所和确认的测量人员、测量设备和测量过程等资源的配置满足认证标准的需求。

12.4 评价客户是否策划和实施了内部审核与管理评审, 以及管理体系的实施程度能否证明客户已为第二阶段做好准备。

12.4.1、企业于 2023 年 5 月 25 日组织了公司测量管理体系内审, 管理者代表亲自参与审核, 内审分 1 个组, 对公司的管理层和 5 个部门进行了全要素的审核, 共开出了 1 不符合项, 于 5 月 27 日完成整改。

12.4.2、企业于 2023 年 6 月 5 日开展了管理评审, 会议由公司总经理吴冬梅主持, 由管理者代表陈火红汇报了体系运行情况。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, 满足要求。

13. 二阶段现场现场审核情况:

审核组于 6 月 17 日到 6 月 18 日上午利用 1.5 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 5 个职能管理部门和生产作业单位, 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阀杆硬度检测、阀体壁厚检测 DN150/PN10、壳体强度试验 DN100/PN10、阀门密封试验 DN100/PN10 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，品管部职能作用发挥较好，企业测量管理体系人员 45 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 13 个测量过程，阀杆硬度检测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 139 台件测量设备，其中 1 件未列入测量设备台帐管理；测量设备经过计量确认验证，实验室环境满足要求；测量设备标识齐全；采购部负责建立测量设备合格供方名录。品管部负责对提供服务的检定/校准机构等外部服务建有多录和业绩评定。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。通过抽查双法兰手动蝶阀产品和中交第二航务工程局有限公司南部工程项目阀门及配件采购合同等销售合同，确认企业对应的产品生产过程涉及有对应的测量过程和测量设备，测量设备的配备可满足该合同产品的生产和检验要求。

13.1.2 质量目标完成情况：

企业制定了 7 条测量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 GB/T19022-2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》相关条款内容，企业进行了测量管理体系相关的质量目标完成情况统计和考核。

13.2 本次审核共出具一般不符合项 1 项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

13.2.1、生产部使用的一台地磅（规格型号 XK3190-D2+（120 吨），内部管理编号：KD-01），有校准证书，未列入测量设备台帐管理。不符合认证审核准则条款号：GB/T19022-2003 标准 6.3.1 条款。

13.3 现场重点抽查了阀杆硬度检测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、企业未建立最高计量标准开展检定和校准，企业测量设备由深圳华量校准检测有限公司和深圳中电计量测试技术有限公司进行校准。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：阀杆硬度检测测量过程。满足规范要求，详见附件《测量过程控制规范》（测量过程控制检查表）。

13.5.2 现场重点抽查了阀杆硬度检测测量不确定度评定方法正确方法。详见附件《不确定度评定报告》等不确定度评定报告。

13.5.3 现场重点抽查了阀杆硬度检测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。详见附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。

14. 审核组对是否通过认证的意见：

根据 2023 年 6 月 16 日文件审核和 2023 年 6 月 17 日上午至 2023 年 6 月 18 日上午的现场审核情况，审核组认为，企业领导重视，专人负责测量体系的管理，测量设备配备基本齐全，体系文件得到有效实施。重要测量人员具备资质和能力，测量设备、测量环境、测量记录管理比较规范，使用测量设备都经校准/验证。重要测量过程部分，进行了计量要求导出和验证，测量过程受控，并能进行不确定度评定和测量过程控制及监视，监视方法正确有效。测量能力满足企业生产管理需求。综上所述，审核组认为，科达阀门科技有限公司测量管理体系运行符合 GB/T19022-2003 标准要求，对其体系运行的有效性和符合性予以肯定，建议报请批准通过测量管理体系认证审核。

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、提升企业人员对测量管理体系的认知、能力和意识，使测量管体系融入组织的业务过程，服务于提高产品质量、贸易和安全等方面的控制。

15.2、加强测量设备管理,完善测量过程的识别和有效控制监视。

15.3、加强内审员培训，提高企业内部计量技术管理人员的水平。

16. 其他需要说明的事项:无

北京国标联合认证有限公司

审核组: 靳跃兵 蒋建峰