



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

认 证 企 业：江苏大维机械有限公司

编 号：30707-2023

审核组长（签字）：刘复荣（女）刘复荣

审核组员（签字）：张云林（男）张云林

报 告 日 期：2023 年 12 月 6 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：江苏大维机械有限公司

2. 认证审核的类型：（☒ 初次认证审核 ☐ 其他）

3. 注册地址：滨海县油库路 3 号

企业活动范围和场所：滨海县油库路 3 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 3 (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：2023-11-25 8:00 至 2023-11-25 12:00，

二阶段审核组现场审核：2023 年 12 月 05 日 上午至 2023 年 12 月 06 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
刘复荣	女	组长	13792693639	审核员	2022-M1MMS-2274279
张云林	男	组员	18515285431	审核员	2021-M1MMS-2274990

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	郑兴涛	孟磊	邱根栋	管士军
职 务	管代	生技部主管	综合部主管	质保部经理

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：铸钢件的生产

涉及到公司铸钢件的生产工艺、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。审核部门有管理者代表、质保部、生技部、综合部等。



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：涉及到企业铸钢件的生产等产品工艺、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。

企业注册资本为 2240.8 万元整，2009 年 02 月 23 日取得三证合一营业执照。法人资格满足要求。企业主要耗能品种为电和水，2022 年 11 月至 2023 年 11 月共用电 190 万 kWh，0.36 万吨水，年总能耗折标煤 233.8 吨标煤，不是重点耗能企业。经查企业产品质量满足顾客要求，未收到客户的投诉。

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 5 月 12 日发布了企业《测量管理体系质量手册》、《测量管理体系程序文件》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质保部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的其它各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、企业编制了《测量管理体系质量手册和程序文件》，并配有组织机构图，测量管理体系职能分配表，明确规定了最高管理者的 7 项职责，主要计量职能部门—质保部的 27 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《测量管理体系质量手册》、《测量管理体系程序文件》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/T12229-2005《通用阀门 碳素钢铸件技术要求》等标准。企业根据法律法规要求和企业产品要求，共识别了 1 个关键测量过程，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、检查了企业配备的《检测设备台账》，对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、企业对关键测量过程“阀体外径尺寸检测过程”，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8月23日~24日单独实施了测量管理体系内审,管理者代表参与,对管理层及3个部门进行了全要素审核。内审资料中含内审计划,内审检查表、不合格报告、内审报告等。查内审《不符合项报告》,对内审发现的1个次要不符合项,由责任部门分析原因并制定了纠正预防措施,已于2023年8月30日完成不符合项整改。企业进行的测量管理体系内审工作行之有效,符合标准要求。

12.4.2、企业于2023年9月15日单独召开了测量管理体系管评会议。会议由总经理、管理者代表、各部门负责人、内审员等参加。总经理说明了本次管评的目的及评审范围和要点。质保部汇报了管理体系运行情况。各相关部门汇报了测量管理体系质量手册和程序文件的实施情况、质量目标完成情况、测量管理体系人员培训情况、顾客满意度调查情况等。会议形成了《管理评审报告》。评审结论:通过本次管理评审对测量管理体系的符合性、有效性和适应性的全面分析和评价,可以确认公司目前运行的测量管理体系符合标准标准的要求,符合公司当前实际情况,也适应公司近期发展的需要,总体是符合和有效的。

13. 二阶段现场现场审核情况:

审核组于2023年12月5日上午到12月6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3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“阀体外径尺寸检测过程”,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,职能部门作用发挥较好,企业测量管理体系人员9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 1 个关键测量过程“阀体外径尺寸检测过程”。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 29 台件（其中强制检定设备 8 台件）测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；质保部负责建立测量设备合格供方名录。综合部负责对提供服务的“苏州方圆仪器设备校准检测服务有限公司”等外部服务建有多项名录和业绩评定。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。

13.1.2 质量目标完成情况：

企业制定了 4 项测量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 GB/T19022-2003 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 3 项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

01、查综合部，对测量管理体系相关人员进行了培训，但未评价培训的有效性并予以记录。

不符合 GB/T19022-2003 标准“6.1.2 能力和培训”的要求

02、查生技部使用的自动平衡记录仪，未在醒目位置张贴计量确认标识。不符合 GB/T19022-2003 标准“6.2.4 标识”的要求。

03、查质保部，未提供出对校准服务供方“苏州方圆仪器设备校准检测服务有限公司”的供方评价记录，经确认未进行评价。不符合 GB/T19022-2003 标准“6.4 外部供方”要求。

13.3 现场重点抽查了“阀体外径尺寸检测过程”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、公司未建立最高计量标准，测量设备由质保部负责溯源，测量设备全部委托滨海综合检验检测中心、苏州方圆仪器设备校准检测服务有限公司等机构检定/校准，检定/校准证书由质保部保存。根据抽查情况，该公司的检定/校准情况符合溯源性要求。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“阀体外径尺寸检测过程”满足规范要求，详见附件（测量过程控制检查表）。

13.5.2 现场重点抽查了“阀体外径尺寸检测过程”不确定度评定方法正确方法。详见附件《测量过程不确定度评定报告》等不确定度评定报告。

13.5.3 现场重点抽查了“阀体外径尺寸检测过程”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《测量过程监视记录及控制图》及《测量过程有效性确认》。

14. 审核组对是否通过认证的意见：



根据 2023 年 11 月 25 日的文件审核和 2023 年 12 月 5 日上午~2023 年 12 月 6 日上午的现场审核情况，企业由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、测量记录管理较规范，使用的关键测量设备经检定/校准/验证，对关键测量过程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，测量能力满足企业测绘管理需求。综上所述，审核组认为江苏大维机械有限公司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：

完善测量过程的识别；规范对计量确认标识的管理；持续保证对外部供方的管理；加强计量人员培训；对检测记录和检测报告的相关信息应进行完善，保证信息的完整和规范；应加强外部供方的管理并持续评价。

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：刘复荣 张云林