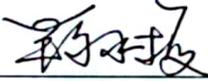
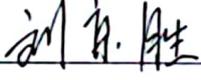




测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
认证报告

认证企业：江苏宏隆铸业有限公司
编号：20713-2023

审核组长（签字）：鞠录梅 
审核组员（签字）：刘京胜 
报告日期：2023年12月5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！



扫描全能王 创建



认证报告内容

1. 企业名称：江苏宏隆铸业有限公司
2. 认证审核的类型：（ 初次认证审核 其他 ）
3. 注册地址：滨海县经济开发区北区瓠北工业园 15 号
企业活动范围和场所：滨海县经济开发区北区瓠北工业园 15 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 年 11 月 24 日 13:00:00 至 17:00

12:00 阶段审核组现场审核：2023 年 12 月 04 日 上午至 2023 年 12 月 05 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
鞠录梅	女	组长	13963660082	审核员	2021-M1MMS-2274283
刘京胜	男	组员	13583639928	审核员	2021-M1MMS-1284204

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	王宏云	郑元永	杨春香	林初造	张成忠	贾友娣
职 务	管理者代表	生产部	设计部	开发部	人事部	采购部

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：钢铸件、铁铸件、阀门制造。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：管理者代表王宏云、生产部、人事部、开发部、采购部、设计部等

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：

企业申请认证的范围：钢铸件、铁铸件、阀门制造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。

查《营业执照》，名称：江苏宏隆铸业有限公司，法定代表人：缪胜峰，注册资本：1000万元整，成立日期：2010年10月18日，营业期限：：2010年10月18日至2040年10月17日，住所：滨海县经济开发区北区甌北工业园15号，登记日期：2016年03月10日。见附件《营业执照》。

企业未收到因产品质量方面的客户投诉。查顾客满意度为98.1%。符合要求。

企业主要耗能为水电。2022年12月-2023年11月用电4371800千瓦时，用水14600吨，共计折合538.54吨标煤。企业不是重点用能单位。

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8日发布了企业测量管理体系《测量管理体系质量手册》和《测量管理体系程序文件》及相关作业文件。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生产部，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人力资源、物质资源、信息资源、外部供方、计量确认、测量过程控制、测量不确定度评定、溯源性、纠正措施、改进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《测量管理体系质量手册》和《程序文件》，并配有组织机构图和测量管理体系职能分配表，明确规定了总经理6项、管理者代表9项职能和计量职能部门-生产部15项计量管理职责。并配备了工艺流程图。见附件“组织机构图”、“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》、《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与客户的人员进行讨论，已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/T12232-2005《通用阀门 法兰连接铁制闸阀》、



GB/T1412-2005《球墨铸铁用生铁》、GB/T9439-2010《灰铁铸铁》等标准。企业根据法律法规要求和企业产品要求，“阀门齿轮、阀门侧盖、阀门底盘、阀门压盖”4中产品重要测量过程4个、关键测量过程1个。编制了《测量过程识别、测量设备计量确认、验证、控制一览表》，分别对产品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《测量过程识别、测量设备计量确认、验证、控制一览表》，对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“阀门齿轮（QT450）接头外径尺寸测量过程”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、企业的认证场所的确认及测量人员、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证明客户已为第二阶段做好准备。

12.4.1、企业于2023年9月14日-15日进行内审工作。企业已按计划日期组织了测量管理体系内审，管理者代表参与审核，对企业的管理层及4个部门进行了全要素的审核，出具了《2023年度测量管理体系内部审核报告》。内审发现了1个次要不符合项。查《2023年度测量管理体系内审不符合整改报告》，不符合项已于2023年9月26日前全部关闭。

12.4.2、查《2023年度测量管理体系管理评审实施工作计划》，企业于2023年10月26日召开了测量管理体系管评会议。会议由企业总经理主持，5个部门汇报了体系运行情况和部门工作完成情况。会议肯定了企业测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。抽查管评输入报告7份，包括了测量管理体系运行情况、质量目标完成情况、客户满意度调查情况、内审实施和整改完成情况、人员能力及培训情况、测量设备溯源情况、测量过程识别及控制情况、供方管理评价情况等。查出具了2023年度测量体系管理评审报告，提出了建议并落实了责任部门，制定了整改措施。审核组经现场确认已完成整改。

13、审核情况：

审核组于2023年12月4日上午至2023年12月5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“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程”等关键测量过程，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，生产部职能部门作用发挥较好，企业总人数 98 人，测量管理体系覆盖人员 39 人，职责明确，具备应有相应资质。公司根据法律法规要求和企业产品要求，企业已识别出了“阀门齿轮、阀门侧盖、阀门底盘、阀门压盖”等 4 中产品重要测量过程 4 个、关键测量过程 1 个为“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程”。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。设备安全部负责测量设备全过程管理。企业测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；并组织安排定期送检工作，基本符合标准要求。查测量设备合格供方资料，已对测量设备主要外部供方厂家的资质、供货能力、产品实物质量等方面进行了评价。企业委外检定校准服务机构 3 家为江苏银河计量检测有限公司、滨海县综合检验检测中心、南京永衡计量测试技术有限公司,已对检定校准服务供方进行了资质能力及服务评价资料。供方评价资料和相关记录齐全。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：

企业制定测量管理体系质量目标 5 项，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。质量目标与计量方针一致，质量目标已分解。企业对 2023 年 5 月-2023 年度 11 月份质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。

13.2 本次审核共出具一般不符合项 2 项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

不符合 01: 查生产部 2023 年 11 月新采购的测量范围(0-25)mm 的千分尺 1 支、测量范围(18-50)mm 的内径表 1 支，未送检。不符合 GB/T19022-2003 标准条款“6.3.1 测量设备”的要求。

不符合 02: 查生产部管理编号为 LA-003 的汽车衡校准证书，校准日期为 2023 年 9 月 26 日，建议复校周期间隔时间为 12 个月。生产部未提供出对该测量设备进行计量确认验证的记录。不符合 GB/T19022-2003 标准条款“7.1.1 计量确认总则”的要求。

13.3、重点抽查了“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程”，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。企业有强制检定设备 5 台，测量设备均委外检



定校准，检定校准服务方 3 家为南京永衡计量测试技术有限公司（CNAS L11975）；广东六零二计量检测有限公司（CNAS L13099）；滨海县综合检验检测中心（计量检定机构授权证书号：(苏)法计(2020)10096 号）。企业量值均已溯源到 SI 单位，符合标准要求。随机抽查校准证书中使用的计量标准符合要求，填写规范，信息无遗漏，授权人签章资质有效，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、重点抽查了关键测量过程控制：“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程”，满足规范要求，详见《测量过程控制检查表》。

13.5.2、重点抽查了“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程不确定度评定报告”，不确定度评定方法正确，详见附 1《阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程不确定度评定报告》。

13.5.3、重点抽查了“阀门齿轮（QT450）连接头外径尺寸测量过程”有效性确认记录、测量过程监视记录和控制图的绘制，基本满足标准要求。详见附 2《测量过程监视记录及控制图》和附 3《测量过程有效性确认表》。

14、审核组对是否通过认证的意见：

根据 2023 年 11 月 24 日文件审核和 2023 年 12 月 4 日上午至 2023 年 12 月 5 日上午的现场审核情况，审核组认为，企业领导重视，生产部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，使用测量设备均经校准/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，江苏宏隆铸业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：

15.1、加强现场测量过程和测量设备管理的有效性；

15.2、加强测量管理体系内审员培训，提升企业计量管理水平；

15.3、持续进行公司产品测量过程的识别和控制。

16、其他需要说明的事项：

北京国标联合认证有限公司

审核组：鞠录梅 刘京胜