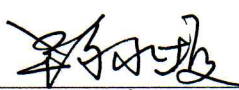


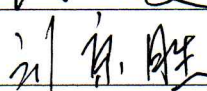


测量管理体系  
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)  
认证报告

认 证 企 业：劲佳科技有限公司

编 号：10966-2024

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报 告 日 期：2024 年 9 月 20 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 认证报告内容

1. 企业名称： 劲佳科技有限公司

2. 认证审核的类型：（ ☒ 初次认证审核 ☐ 其他 ）

3. 注册地址： 湖北省大冶市长乐大道 39 号

企业活动范围和场所： 湖北省大冶市长乐大道 39 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 4 (人·日)

6. 认证审核活动实施日期：

一阶段组长非现场审核： 2024-09-18 8:00:00 上午至 2024-09-18 12:00:00 上午。

二阶段审核组现场审核： 2024 年 09 月 19 日 上午至 2024 年 09 月 20 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(确认)编号           |
|-----|----|------|-------------|------|--------------------|
| 鞠录梅 | 女  | 组长   | 13963660082 | 审核员  | 2024-N1MMS-3274283 |
| 刘京胜 | 男  | 组员   | 13583639928 | 审核员  | 2024-N1MMS-2284204 |

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 | 刘丽红   | 罗伟  | 朱俊武   | 华旺  | 卫有为 |
| 职 务 | 管理者代表 | 质量部 | 综合管理部 | 生产部 | 采购部 |
| 姓 名 | 刘丽红   | 汪淑怡 | 陈莉    | 王松全 | 罗旋  |
| 职 务 | 工艺部   | 业务部 | 仓储部   | 设备部 | 安环部 |

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、GB/T17167-2006《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：

企业涉及的申请的产品范围为“包装装潢印刷品印刷；其他印刷品印刷；无纺布的生产”，现场审核确认范围为“包装装潢印刷品印刷；其他印刷品印刷”。原申报范围包含的“无纺布的生产”的区域不在企业申报的生产经营地址范围内，不列入本次申请产品范围内。



## 12、一阶段文件审核情况说明：

### 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：

#### 12.1.1 企业资质：

1)《营业执照》：企业名称：劲佳科技有限公司，法定代表人为杨义怀，注册资本为陆仟万圆人民币，，成立于 2013 年 9 月 27 日。营业执照上住所为湖北省大冶市长乐大道 39 号，登记日期 2024 年 2 月 1 日。见附件《营业执照》。

2)《印刷经营许可证》，企业名称：劲佳科技有限公司，法定代表人为杨义怀，经营范围：出版物印刷、包装装潢印刷品印刷、其他印刷品印刷，经营场所为湖北省大冶市长乐大道 39 号，有效日期至 2025 年 12 月 31 日，发证日期 2023 年 9 月 1 日，发证机关：湖北省新闻出版社。见附件《印刷经营许可证》。

12.1.2 测量管理体系覆盖的产品及活动范围为：包装装潢印刷品印刷；其他印刷品印刷等产品工艺、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、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，采用过程方法编制了《测量管理体系质量手册》、《程序文件》和相关作业文件，并于 2024 年 3 月 20 日发布并实施了《测量管理体系质量手册》、《程序文件》，质量手册配有《企业组织机构图》（见附件）、《测量管理体系职能分配表》，配备了生产工艺流程图（见附件）。企业在文件中明确规定了计量主要职能部门为质量部。在程序文件中明确规定了文件中规定了总经理 6 项计量职责、管理者代表 8 项计量职责、质量部 15 项计量职责、综合管理部 5 项计量职责、工艺部 6 项计量职责、采购部 4 项计量职责、生产部 8 项计量职责、业务部 4 项计量职责、设备部和安环部 1 项计量职责、仓储部 1 项计量职责及各类人员的计量管理职责。企业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、改进等条款均已形成文件，文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。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：



企业产品主要执行技术标准为：GB/T7705-2008《平板装潢印刷品》、JKJ-C-ZL07-2023《劲佳科技有限公司彩盒通用标准》、GB T 451.1-2002《纸和纸板尺寸及偏斜度的测定》、GB T 451.2-2002《纸和纸板定量的测定》、GBT 451.3-2002《纸和纸板厚度的测定》、GB T 456-2002《纸和纸板平滑度的测定（别克法）》，技术标准均受控有效。企业根据法律法规要求和企业产品要求，已识别出了测量过程 50 个，包括“胶板印刷纸厚度偏差检验过程”，关键测量过程 1 个，重要测量过程 49 个。企业编制了《测量过程及控制一览表》，分别对产品的测量过程中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。检查了企业的配备的《检测设备台账》和《测量设备计量确认明细表》，对测量设备中的重要及关键的测量设备进行了计量确认。确认表包括了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，测量设备均在有效期内。验证结果均为合格。企业对《胶板印刷纸厚度偏差检验过程》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。根据客户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、企业的测量管理体系内审：**

查《2024 年测量管理体系内审计划》，于 2024 年 7 月 21 日～2024 年 7 月 22 日进行内审工作。企业已按计划日期组织了企业测量管理体系内审，管理者代表参与审核，内审组由组长：刘丽红，审核员：罗伟、程菊芳组成，查内审员均参加培训，持证有效。内审组对企业的管理层、9 个部门进行了全要素的审核，出具了《2024 年测量管理体系内部审核报告》。查《不符合报告》3 份，发现的 3 个不符合项属于次要不符合项，涉及标准条款为“6.2.4 标识、6.4 外部供方、7.1.1 计量确认总则”。已进行原因分析，制定了预防纠正措施，并制定了《2024 年测量管理体系内审不符合项整改计划》，限期整改完成时间。查《2024 年度测量管理体系内审不符合项整改报告》，不符合项已于 2024 年 7 月 30 日全部关闭。审核组经现场审核，确认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、企业的测量体系管理评审：**

查《2024 年度测量管理体系管理评审实施计划》，企业于 2024 年 8 月 10 日开展了企业管理评审会议。会议由企业总经理主持、管理者代表及各部门汇报了体系运行情况和部门工作完成情况。



抽查管评输入报告 8 份，包括：本年度测量管理体系质量目标完成情况汇报，本年度测量管理体系人员培训情况汇报，本年度顾客满意度调查情况汇报，本年度溯源性情况汇报，本年度供方评价情况汇报，本年度实施测量管理体系内审工作的完成情况汇报，本年度关键测量过程控制情况的汇报，体系运行产生影响的汇报等，覆盖了企业 9 个部门。查出具了《2024 年度测量体系管理评审报告》，会议肯定了企业测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。会议对企业测量体系目前存在的人员提升、测量过程控制等方面提出改进建议，质量部已制定了改进计，并落实了责任部门。

12.4.3 审核组认为：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。

### 13、二阶段审核情况：

审核组于 2024 年 9 月 19 日-2024 年 9 月 20 日，利用 2 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 9 个职能部门，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《胶板印刷纸厚度偏差检验过程》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。审核组就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

13.1 审核组于 2024 年 9 月 19 日上午召开首席会议，2024 年 9 月 20 日下午召开末次会议，企业管理者代表及 9 个部门参会，见《审核首（末）次会议记录表》。

13.2、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。企业总人数 260 人，涉及测量管理体系人员 35 人。职责明确，具备应有相应资质。企业根据法律法规要求和企业产品要求，共识别 50 个测量过程，39 个重要过程，“胶板印刷纸厚度偏差检验过程”等 1 个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、检验测量过程所用测量设备配备齐全。

13.3 企业强检测量设备 5 台。企业未建立计量标准。企业共有 162 台/件测量设备纳入到测量管理体系管理范畴；质量部负责测量设备全过程管理，制定了测量设备周期送检计划，并组织安排定期送检工作。企业对测量设备的溯源管理、使用、维护管理，基本符合标准要求，测量设备标识齐全。企业所有的测量设备均委外送到“安徽海量技术检测服务有限公司”、“大冶市计量检定测试所”进行检定/校准。企业量值溯源符合标准要求，随机抽查 10 台，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》。

13.4、企业建立了合格供方台账，企业已对测量设备供应商进行资质和能力评价，资质满足要求。企业委外检定/校准服务机构为“安徽海量技术检测服务有限公司”、“大冶市计量检定测试所”，企业已对检定/校准服务机构的资质和能力及服务质量完成了评价，符合要求。





13.5、质量目标完成情况：企业制定 6 项质量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 GB/T19022-2003《质量管理体系 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。已对 2024 年 3 月-2024 年 8 月质量目标完成情况进行统计，质量目标均已完成。

13.6、企业未收到因产品质量方面的客户投诉。2024 年公司内、外部顾客的满意度均进行了调查，顾客满意度已达到目标值。

#### 13.7、测量过程控制

13.7.1、现场重点抽查了关键测量过程“胶板印刷纸厚度偏差检验过程”控制情况，符合要求。详见附件《测量过程检查表》。

13.7.2、现场重点抽查了“胶板印刷纸厚度偏差检验过程”的测量要求识别、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》。

13.7.3、现场重点抽查了《胶板印刷纸厚度偏差检验过程测量不确定度评定报告》，不确定度评定方法正确。详见附件《胶板印刷纸厚度偏差检验过程测量不确定度评定报告》。

13.7.4、现场重点抽查了《胶板印刷纸厚度偏差检验过程有效性确认记录》和《胶板印刷纸厚度偏差检验过程监视记录和控制图》，基本满足标准要求。详见附件《测量过程有效性确认记录》和附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。

#### 13.8、能耗方面：

企业主要耗能品种为电、水、气。2023 年全年，用电 13707610kWh，用水 115060 吨，用气 1301213 立方。共计折合 3425.14 吨标煤。企业不是重点用能单位。企业的能源计量器具的配备率及准确度等级均满足 GB17167-2006 标准要求。

#### 13.9、审核中发现的不符合情况：

##### 1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，次要不符合项（1）项。提出建议（1）条。

2) 不符合 01：查实验室现场使用的编号 20072101 电子天平，制造商为“东莞市恒科自动化设备有限公司”，已登记在《合格供应商名录》中，采购部未提供出对该合格供应商评价记录。不符合 GB/T19022-2003 标准条款“6.4 外部供方”的要求。

3) 建议 1：规范生产车间标牌“印刷质量关键控制点”中计量单位的大小写。

4) 建议 2：完善测量设备台账中测量设备计量特性及管理状态等信息。

#### 14、审核组对是否通过认证的意见：

根据 2024 年 9 月 18 日的文件审核情况和 2024 年 9 月 19 日上午-2024 年 9 月 20 日下午现场



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，使用测量设备都经检定/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，劲佳科技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。

**16、其他需要说明的事项:**

无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