



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

认证企业: 上海美科阀门有限公司

编 号: 0140-2021



认证报告内容

1. 企业名称: 上海美科阀门有限公司
2. 认证审核的类型: (☐初次认证审核 ☒再认证审核)
3. 注册地址: 嘉定区宝钱公路 3858 号

企业活动范围和场所: 嘉定区宝钱公路 3858 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(现场审核)实施日期和地点:

现场审核: 2021 年 03 月 09 日 上午至 2021 年 03 月 10 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
王常宁	女	组长	13052909978	审核员	中认协评[2018]98 号 ISC[S]0014
杜黎鸣	女	组员	13585254965	审核员	中认协评[2018]249 号 ISC[S]0259

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	刘德银	龙勇	康世屏	李峰	傅静艳	陈宪国	章亮亮	周昌盛	程海亮
职 务	副总	管代	研发部 经理	制造中 心经理	人力资源 部经理	采购部 副经理	销售部经 理	总经办 主任	质保部副 经理

9. 认证审核准则:

9.1、《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: 高、中、低压阀门, 管道配件, 五金配件制造、加工、销售, 从事货物和技术的进出口业务的生产制造、研发、质管、采购、销售、人力资源、总经办部门。
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: 涉及到企业高、中、低压阀门, 管道配件, 五金配件制造、加工、销售, 从事货物和技术的进出口业务的产品工艺、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 30000 万元, 2000 年 12 月 11 日取得三证合一营业执照。法人资格满足要求。营业期限 2000 年 12 月 11 日至 2024 年 12 月 31 日。



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, 销售良好。

企业不是重点耗能单位, 2020 年用电 4204140kW/h, 水耗 27486t, 折合 0.052 万吨标煤, 不是重点耗能企业。

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, 为现场再认证提供关注点:

本次再认证企业因为组织机构和产品都没有变化, 所以还是执行 2015 年 09 月 08 日发布的企业测量管理体系《管理手册》、《程序文件》和相关作业文件。《管理手册》和《程序文件》按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求编制, 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 6 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, 最高管理者 5 项计量职责, 计量职能部门质保部的 20 项主要职责, 人力资源部 3 项主要职责。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, 以确定再认证的准备情况; 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/T13927、GB/T26480、API 598 等国家、国际标准, 公司编制了企业“作业指导规范”(MEC/CLQ3-00-2015 至 MEC/CLQ3-45-2015), 文件现行有效。企业根据法律法规要求和企业产品要求, 共识别了“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”等 93 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 800 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“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”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 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再认证做好准备。

12.4.1、企业于 2020 年 12 月 9 日~10 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 2 个组，对公司 7 个部门进行了全要素的审核，共开出了 2 不符合项，于 12 月 15 日完成整改。

12.4.2、企业于 2020 年 12 月 19 日，开展了测量体系管理评审，会议由公司总经理章小波主持，管理者代表龙勇汇报了体系运行情况。管评会上肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，公司测量体系实施运行过程处于受控状态，产品质量得到保证给予了肯定。对公司测量体系管理中目前存在的问题制定了改进计划落实了整改部门。目前，每年进行一次内审和管评，单独进行。

13. 现场现场审核情况：

审核组于 3 月 09 日到 3 月 10 日利用 2 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 7 个职能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“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”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，质保部门职能作用发挥较好，企业测量管理体系人员 18 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 93 个测量过程，“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”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，生产配件过程采用自动控制，企业共有 800 台件（其中强制检定设备 3 台件）测量设备 均经过计量确认验证，实验室环境 温度满足要求；测量设备标识信息 填写正确与实物基本相符；质保部负责建立测量设备合格供方名录。质保部门负责对提供服务的 上海希贝计量校准技术有限公司等外部服务建有名录和业绩评定。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 6 条测量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 GB/T 19022-2003 5.3 质量目标条款内容，质量目标与计量方针一致。质保部每月进行测量管理体系相关的质量目标完成情况统计考核。

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、查：公司编制的测量过程控制一览表中，阀体压力密封试验测量过程计量要求参数，与技术文件要求控制参数不一致，需对其进行重新确认修改。不符合 GB/T19022-2003 7.2.2 测量过程设计条款。

13.3 现场重点抽查了“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”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、企业未建立最高计量标准开展检定和校准，企业测量设备均送上海市嘉定区计量质量检验检测所、上海希贝计量校准技术有限公司检定/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：“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”控制规范。详见附件《测量过程控制规范》。

13.5.2 现场重点抽查了“阀门压力密封试验测量过程”“球体表面粗糙度检测测量过程”不确定度评定方法正确。详见附件《阀门压力密封试验测量过程不确定度评定报告》和《球体表面粗糙度检测测量过程不确定度评定报告》。

13.5.3 现场重点抽查了“阀门压力密封试验”“球体表面粗糙度检测”等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 2021 年 03 月 9 日至 10 日两天的现场审核情况，审核组认为，上海美科阀门有限公司建立体系 5 年多来，领导能够重视测量管理体系运行管理，质保部作为职能部门能很好的发挥作用，顾客的测量要求基本识别，测量设备经过检定/校准和验证，关键测量过程进行了计量要求导出，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。体系文件得到基本实施，重要测量人员能力受控，测量设备、测量记录管理基本规范。希望通过体系的再认证，不断加强体系运行管理和全员计量意识的培训，持续满足顾客的测量要求。综上所述，审核组认为上海美科阀门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、继续完善公司产品测量要求和测量过程的识别控制验证，完善关键测量过程的评定记录资料。

15. 2、加强外部服务方工作质量的管理，对校准机构出具的“校准证书”进行认真确认，保证测量设备量值溯源的准确可靠。

16. 其他需要说明的事项：

无

17. 审核组组长（签字）：

日期：2021. 03. 10

审核组成员（签字）：

日期：2021. 03. 10

18. 北京国标联合认证有限公司（盖章）

日期：2021. 03. 16

