



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

认证企业: 上海双高阀门(集团)有限公司

编 号: 0128-2021



认证报告内容

1. 企业名称: 上海双高阀门(集团)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: 上海市松江工业区叶榭分区叶旺路

企业活动范围和场所: 上海市松江区叶榭分区叶旺路 288 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 (文件审核、现场审核) 实施日期和地点:

文件审核: 2021 年 03 月 10 日上午 9: 00-9: 30

现场审核: 2021 年 03 月 10 日上午 9: 30 至 2021 年 03 月 11 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	中认协评[2018]98 号 ISC[S]0234
刘复荣	女	组员	13792693639	审核员	中认协评[2019]228 号 ISC[S]0376

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	吴帮亮	邹炜	季瑾	石红军	张广前	吴培军	曾昭平
职 务	管理者代表	质管部	办公室	销售部	技术部	制造部	采购部

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: 阀门的设计、制造、销售和服务

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:

上海双高阀门(集团)有限公司法定代表人为李国祥, 注册资本: 人民币 20058.0000 万元整, 成立于 2000 年 11 月 30 日, 营业期限为 2000 年 11 月 30 日至不约定期限, 营业执照上住所为上海市松江工业区叶榭分区叶旺路, 营业执照的登记时间为 2019 年 08 月 20 日。企业活动范围和场所为上海市松江区叶榭分区叶旺路 288 号。法人资格满足要求。



企业未收到因产品质量方面的客户投诉。企业在 2020 年 12 月份实施了客户满意度调查工作，2020 年 12 月共发出内部客户满意度调查表 20 份，收回 19 份，均为内部客户，内部顾客满意度 96.31%。2020 年度发出外部顾客客户满意度调查表 20 份，收回 16 份，外部顾客满意度 97.44%。顾客满意度达到目标值。

企业主要耗能为电、水。2020 年全年用电 161556kWh，水 3429 吨。共计 20.149 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 2020 年 11 月 15 日，发布了企业测量管理体系 KOKO/MSM-2020《测量管理体系管理手册》和《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管部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 6 个部门和相关生产车间，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 8 项职能和计量职能部门--质管部 13 项计量管理职责。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》、《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 GB/T12235-2007《石油、石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀》、GB /12236-2008《石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀》等技术标准。企业根据法律法规要求和企业产品要求，共识别了《阀瓣堆焊层硬度测量过程》等 136 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、检查了企业的测量设备台账和《测量设备计量确认明细表》，对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《阀瓣堆焊层硬度测量过程》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 2020 年 12 月 17 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 6 个部门进行了全要素的审核，共开出了 1 不符合项并于 12 月 24 日完成整改。

12.4.2、企业于 2020 年 12 月 29 日开展了管理评审，会议由企业总经理主持、管理者代表及 6 个部门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，对公司测量体系目前存在的问题落实了整改部门。

13、现场审核情况：

审核组于 2021 年 03 月 10 日上午至 2021 年 03 月 11 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 6 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《阀瓣堆焊层硬度测量过程》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，质管部职能部门作用发挥较好，企业测量管理体系人员 60 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，共识别 136 个测量过程，《阀瓣堆焊层硬度测量过程》等 12 个测量过程被列为关键测量过程。企业检验、测量及测量过程所用测量设备配备齐全。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。质管部负责测量设备全过程管理。企业共有 230 台件测量设备，均纳入到测量管理体系管理范畴；制定了测量设备周期送检计划，并组织安排定期送检工作，测量设备标



识齐全。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。企业编写了《合格供方名录》，入账的测量设备主要供方为 27 家、检定校准服务供方 3 家。已对测量设备供方、检定校准服务供方外部供方的厂家的资质、供货能力、产品实物质量、检定/校准服务供方的资质能力及服务等方面进行了评价。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：

企业制定了 6 项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。质量目标与计量方针一致，质量目标已分解。企业对 2020 年度 1-12 月、2021 年度 1-2 月份质量目标的完成情况进行统计，质量目标完成情况良好，已达到满足顾客、质量、服务等方面的要求。符合 GB/T 19022-2003 标准要求，具有动态性和适应性、有效性及对持续运作的控制。

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。

不符合 01：查质管部执行的标准 GB/T228.1-2010《金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法》一份，现行有效，但未盖受控印章。不符合认证审核准则条款“6.2.1 程序”的要求。

13.3、现场重点抽查了《阀瓣堆焊层硬度测量过程》，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。企业测量设备委外校准服务方 3 家。查校准机构为“上海市计量测试技术研究院”（机构注册号为：CNAS L0134）、“上海市松江区计量质量检测所”（计量授权证书号：（沪）法计（2019）106 号）、“上海惠量计量检测公司”（机构注册号为：CNAS L6234）。企业量值溯源符合标准要求。随机抽查 6 台测量设备，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、查关键测量过程控制：《阀瓣堆焊层硬度测量过程》，详见附件《测量过程检查表》。

13.5.2、现场重点抽查了《阀瓣堆焊层硬度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《阀瓣堆焊层硬度测量过程不确定度评定报告》。

13.5.3、现场重点抽查了“阀瓣堆焊层硬度测量过程”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《测量过程系统控制监视分析表及控制图》和附 3《测量



过程有效性确认记录》。

14、审核组对是否通过认证的意见：

根据 2021 年 03 月 10 日上午至 2021 年 03 月 11 日上午的文件审核和现场审核情况，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，上海双高阀门(集团)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、加强公司工艺文件及技术标准的有效性管理；

15.2、细化企业质量目标分解考核内容；

15.3、增加检测人员和计量管理人员数量，提高企业内部技术管理水平。

16、其他需要说明的事项：

无其他需要说明的事项

17、审核组组长（签字）：

日期：2021 年 03 月 11 日

18、审核组成员(签字)：

日期：2021 年 3 月 11 日

19、北京国标联合认证有限公司(盖章)



日期：2021 年 3 月 17 日