



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

认证企业： 杭州双成供水设备有限公司

编 号： 0228-2021



认证报告内容

1. 企业名称：杭州双成供水设备有限公司
2. 认证审核的类型：（☒初次认证审核 ☐再认证审核）
3. 注册地址：杭州市余杭区瓶窑镇凤都村观山路 39 号-1
企业活动范围和场所：杭州市余杭区瓶窑镇凤都村观山路 39 号-1
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 4.5 (人·日)，现场人日 4 (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： 2021-03-25 13:30:00 至 2021-03-25 17:00:00，
现场审核： 2021 年 03 月 26 日 上午至 2021 年 03 月 27 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
吴素平	女	组长	13912864865	高级审核员	中认协评[2018]98 号 ISC[S]0026
王晓巍	女	组员	13958030512	审核员	中认协评[2019]179 号 ISC[S]0342

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	吴炜岚	陈爱将	张有寿	王时华	卢仁行	王文信
职 务	总经理	副总经理 行政办经理 兼管代	检验部经理	技术部经理	工程部经理	生产部经理

9. 认证审核准则：

9.1、GB/T 19022-2003《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：水箱（不锈钢水箱、复合板水箱、地埋式水箱、地埋式箱泵一体化、消防箱泵一体化设备、消防给排水设备）、无负压供水设备（管网叠压无负压变频供水设备、箱式管网叠压无负压变频供水设备、智能一体化箱式泵站、加压泵站供水系统、恒压变频供水设备、一体化预制泵站、远程智能监测系统、自动化控制系统）的生产、销售；水泵（增压泵、消防泵、排污泵、潜污泵）、水处理设备（水箱自洁器、紫外线消毒设备、净饮设备、直饮水设备、超滤膜水处理设备）的销售。涉及的部门：检验部、行政办、技术部、商务部、



销售部、生产部（生产车间）。

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：涉及到企业水箱（不锈钢水箱、复合板水箱、地理式水箱、地理式箱泵一体化、消防箱泵一体化设备、消防给排水设备）、无负压供水设备（管网叠压无负压变频供水设备、箱式管网叠压无负压变频供水设备、智能一体化箱式泵站、加压泵站供水系统、恒压变频供水设备、一体化预制泵站、远程智能监测系统、自动化控制系统）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。

企业注册资本为壹亿叁仟零伍拾壹万元整，营业期限 2006 年 07 月 27 日至长期，2020 年 09 月 08 日取得三证合一营业执照，法人资格满足要求。该企业已通过了上海挪亚检测认证集团有限公司的 ISO9001:2015 质量管理体系认证、ISO14001:2015 环境管理体系认证、ISO 45001:2018 职业健康安全管理体系认证（有效期至 2023 年 02 月 14 日）、通过了 UKAS 赛宝体系（中国）认证有限公司 GB/T 3950-2016《企业诚信管理体系》认证（有效期至 2023 年 11 月 18 日）；企业产品一成套配电柜（低压成套开关设备）SC-HBK 主母线：InA=400A~5A，Icw=10kA；Ue=380V，Ui=660V；50Hz；IP30，取得了中国国家强制性产品认证证书，有效期 2021 年 12 月 30 日；产品一双辰牌装配式不锈钢焊接水箱（蓄水容器）取得了浙江省国产涉及用水卫生安全产品卫生许可批件，有效期至 2024 年 04 月 05 日；产品一双辰牌 SCWG 型无负压供水设备（无负压供水设备），取得了浙江省国产涉及用水卫生安全产品卫生许可批件，有效期至 2024 年 07 月 30 日；企业的申请资质及申请所属资料在有效期内，满足申请要求。经查企业产品没有顾客对产品质量投诉等。

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 08 月 01 日发布、实施了企业测量管理体系《管理手册》、《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检验部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的相关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及管理者代表 21 项主要



职能，计量职能部门的 27 项主要职能。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、查企业产品执行标准及技术文件：GB/T 26003-2010《无负压管网增压稳流给水设备》、GB 7251.12-2013《低压成套开关设备和控制设备第 2 部分：成套电力开关和控制设备》、GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》、CJ/T 265-2007《无负压给水设备》等。企业根据法律法规要求和企业产品要求，企业从原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验过程，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、检查了企业编制的《测量设备台账》和《测量设备计量确认明细表》，对 A、B 类测量设备中的重要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、企业对原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验过程中的重要测量过程，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，明确规定了重要过程的监视方法、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 2020 年 11 月（18-19）日，组织了测量管理体系内部审核，对体系涉及的所有部门、生产车间进行了全要素的审核，共发现了一个次要不符合项，并在规定的时间内完成了整改。

12.4.2、企业于 2020 年 12 月 15 日开展了测量管理体系进行管理评审，会议由企业总经理委托管代陈爱将主持，管代及各部门汇报了相应的评审输入工作完成情况，总经理听取了测量管理体系运行情况汇报后，与参会人员一起对测量体系工作进行了评审并对形成了评审决议，评审结论肯定了建立的测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，质量目标是适宜的，并形成了管理评审报告。

13. 现场审核情况：

审核组于 2021 年 03 月 26 日-27 日，利用 2 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业相关职能管理部门及生产车间，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，原材料进厂检验、生产过程质量控制和成品出厂检验等测量过程，并对企业的能源管理进行了检查，企业主要耗能为电、水，2020年2月份至2021年1月份年度总能耗1.89吨标煤，不是重点耗能企业，企业在用厂房为租赁，附有租赁合同，生产工艺流程较简单，安全、环保管理方面满足要求，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，检验部职能作用发挥较好，企业测量体系有效人员19人，体系覆盖人员19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识别了18个测量过程，其中10个重要测量过程，原材料不锈钢厚度检测、成分含量检测、产品性能（绝缘电阻检测、接地电阻检测、耐电压检测）等过程，编制了《关键测量过程一览表》，包括测量过程名称、测量参数、技术要求、测量设备信息、测量过程控制要素信息。符合要求，企业的测量设备配备齐全，企业测量设备台帐共有10台件（A、B类）测量设备，基本纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备基本均已校准，在有效期内，测量设备环境满足要求；测量设备标识齐全，符合要求；行政办负责建立测量设备合格供方名录。检验部负责对提供服务的检定、校准机构的外部服务方建有多项和业绩评定。所有在用的测量设备全部委外检定、校准，量值溯源符合要求。测量设备标识齐全，符合要求。企业对识别出的重要测量过程配备的测量设备进行了验证，对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：

查 HZSCCL-SC-2020《测量管理手册》规定了公司的测量管理体系管理方针及质量目标四项一致，已分解至各部门，有具体指标可测量，每半年统计一次，查 2020 年 HZSCCL-JH-2020《测量目标年度分解计划》及 2020 年测量体系目标完成情况统计表》，已由检验部统计考核，均达标。

13.2 本次审核共出具次要不符合项一项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

13.2.1、检查检验部新购置的一台手持式光谱分析仪，型号为 True X 800，出厂编号为 1011649，未列入测量设备台账，且未送检，不满足 GB/T19022-2003 标准 6.3.1 条款的要求。

13.3 现场重点抽查了不锈钢板厚度检测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《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，检查了所有在用的测量设备溯源至有资质的校准机构校准，经查 6 份测量设备校准证书，全部在有效期内。量值溯源基本符合文件要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》。

13.5 测量过程控制

13.5.1 查不锈钢板厚度检测过程。详见附件《测量过程控制检查表》

13.5.2 现场重点抽查了不锈钢板厚度检测过程测量不确定度评定方法正确。详见附件《不确定度评定报告》。



13.5.3 现场重点抽查了不锈钢板厚度检测过程有效性确认记录，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 25 日的文件审核和 03 月 26 日-27 日的现场审核情况，审核组认为：杭州双成供水设备有限公司领导重视测量管理体系工作，检验部作为计量职能部门，职能作用发挥较好；顾客的测量要求都经识别；测量设备都已经检定、校准和验证；重要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；体系文件得到有效实施，重要测量人员能力受控，测量设备、测量环境、测量软件、测量记录及外部供方管理规范。综上所述，审核组认为杭州双成供水设备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：

希望不断加强对测量管理体系的理解和应用，提升人员对测量管理体系的认知、能力和意识，使测量管体系融入组织的业务过程，服务于提高产品质量、贸易和安全等方面的控制。

16. 其他需要说明的事项:无

17. 审核组组长（签字）： 吴志平

日期：2021.03.27

18. 审核组成员（签字）： 王金花

日期：2021.03.27

19. 北京国标联合认证有限公司（盖章）

日期：2021.03.31

