



测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
监督审核报告书

认证企业：四川凯茨阀门制造有限公司

编 号：0169-2018-2021

审 核 类 型：年度监督审核



编号: 0169-2018-2021

监督审核报告

一、基本情况

企业名称	四川凯茨阀门制造有限公司	企业联系人	张文玉
认证证书编号	ISC-2018-0351	证书有效期	2023-12-13
监督审核次数	第2次监督审核	本次监督时间	2021年3月27日上午 -2021年3月28日下午
监督审核员姓名及确认号	鞠录梅ISC[S]0234	监督审核涉及的区域或部门	管理层/管理者代表、质量安全环保部、总经办、技术部、市场部、供应部、制造部

二、监督审核内容:

1. 一年内违反法律法规或重大事故的情况:

一年内, 公司日常运行中, 生产、经营、安全、销售及管理方面, 比去年都有一定提升, 未见违反法律、法规问题或重大质量事故发生。

2. 监督审核过程简述:

为有效评价公司测量管理体系认证后一年以来运行情况, 在四川凯茨阀门制造有限公司现场审核中, 审核组先、后抽样检查了涉及公司测量管理体系内的管理、生产、经营、质量和环境等方面的 6 个职能部门, 该企业不是重点耗能单位, 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。重点抽查了公司计量特征突出的重要环节覆盖了主要原材料检验、生产工艺质量控制、出厂产品性能检测以及量值溯源系统, 同时, 跟踪验证了该公司在获得测量管理体系认证后, 对体系的运行监视、分析完善和持续改进等工作情况。

公司测量管理体系的符合性、有效性及持续改进, 符合 GB/T 19022-2003 标准要求, 公司测量管理体系正常有序运行, 较好地满足了公司生产、销售和持续发展的需要。

3. 内部审核和管理评审的情况:

3.1 公司的测量管理体系内审:

企业于 2020 年 11 月 18 日组织了公司测量管理体系内部审核。内审为 1 个组, 对公司 6 个职能部门进行了全要素的审核。企业内部审核发现 1 个不符合项。企业及时分析原因并制定了纠正措施进行纠正整改工作, 并于 2020 年 11 月 22 日, 按其纠正措施已完成整改工作, 1 个不



符合项已关闭。企业通过内审工作，对测量管理体系运行情况进行检查和审核，达到了发现问题及时解决问题的目的，收到了很好的效果。

3.2、公司的测量体系管理评审：

企业于 2020 年 11 月 27 日，开展了测量体系管理评审，会议由公司总经理主持，管理者代表汇报了体系运行情况。评审的内容覆盖了包括 2020 年度测量管理体系运行情况、质量方针、质量目标完成情况报告、培训情况、测量过程控制情况及客户满意等方面。会议肯定了企业测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，提出了“加强测量过程控制项目的核查、关键检测项目设备管理及加强人员培训”等方面的改进建议并落实了责任部门。管理评审结论为：公司测量管理体系有效运行，符合 GB/T 19022-2003 标准要求。

4.为持续改进而策划的活动的进展，包括：(对重点关键测量过程的控制进行抽查)

4.1.企业本次新增 1 个关键测量过程。企业共识别出了 47 个测量过程、5 个重要测量过程、《WCB 级钢材抗拉强度测量过程》等 3 个关键测量过程。已分别对每个不同大类的测量过程予以有效控制和识别。企业已对测量设备中的重要及关键的测量设备进行了计量确认和验证，验证结果均为符合。

4.2.现场重点抽查了关键测量过程“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”，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《计量要求导出和计量验证记录表》。

4.3.现场重点抽查了关键测量过程“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”的不确定度评定报告，不确定度评定方法正确，详见附 1《WCB 级钢材抗拉强度测量过程不确定度评定报告》。

4.4.现场重点抽查了关键测量过程“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”的过程控制，测量过程符合要求。详见《测量过程控制检查表》。

4.5.现场重点抽查了关键测量过程“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”有效性确认记录、测量过程监视记录和控制图，企业进行了有效性持续监视和记录统计，测量数据均满足测量过程的技术要求。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》。

5.对认证审核时提出的不符合项的纠正措施情况：

经审核组现场审核确认，企业 2020 年度测量管理体系监督审核中出具了 1 个次要不符合项。“现场抽查《成品最终检查记录》表格，（生产令号：1319-03-53，日期：2019.5.3），测量参数均未标注法定计量单位，评审人员未签名，不符合 GB/T19022-2003 标准 6.2.3 条款。”

经审核组现场审核验证，确认企业制定的不合格控制实施可控有效，纠正措施完成情况满足标准要求，同意关闭不符合项。



6.对投诉的处理情况:

2020 年度顾客满意度 97.5%，满意度满足要求。公司目前尚未接到客户在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面的投诉和纠纷。

7.测量管理体系在实现获证客户目标方面的有效性及持续的运作控制情况:

7.1.企业领导层重视测量管理体系各项工作，职能部门职能作用发挥较好，测量管理体系运行正常，并持续符合相关法律、法规的要求。

7.2.企业规定了公司的计量方针及 4 项质量目标，是管理体系追求的承诺和准则，内容基本覆盖标准要素。企业对 2020 年 1 月至 2021 年 2 月质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。企业计量工作质量目标适应性、有效性及持续运作。符合 GB/T 19022-2003 标准要求。

7.3. 企业 2020 年度无新增测量设备供方和检定校准服务供方。查《合格供方名录（检定校准服务）》和《检定校准服务供方评价表》，已对校准服务供方已对校准服务供方“四川省川南计量测试中心自贡检验检测院”的资质和能力及服务质量完成了评价，资料和相关记录齐全。符合要求。

7.4.企业未建立计量标准。企业 217 台测量设备，列入企业计量管理工作，关键测量设备均全部委外检定/校准。检定/校准机构为“四川省川南计量测试中心自贡检验检测院”（计量检定机构授权证书号：（川）法计（2018）10301 号）。量值溯源符合要求。详见《测量设备溯源抽查表》。

7.5.本次监督审核发现 1 个不符合情况，属于次要不符合。

不符合 01：查制造部加工“阀杆”工序，测量杆宽尺寸为“8 (-0.05/-0.12) mm”，现场操作者和检验员使用的均为 (0-300) mm 的游标卡尺，查其检定证书该游标卡尺的最大允许误差为±0.04mm，配备的游标卡尺不能满足该尺寸检测参数要求。不符合认证审核准则条款“7.2.3 测量过程的实现”的要求。

7.6 企业主要耗能为电和水；2020 年能耗为：电：26900 度；水：1700 吨,共消耗 3.45 吨标煤。

企业不是重点用能单位。

8.对企业组织任何变更的审核

企业的资质情况未发生变化，组织无变更。

9.标志的使用和（或）任何其他对认证资格引用的情况:

9.1.公司对标志的使用，符合相关标准和规定；

9.2.公司测量管理体系在认证证书用于：开发国内市场及企业形象广告宣传。

9.3 企业进行招投标加分用。

三、监督审核结论意见(含需要说明的事项):



通过 2021 年 3 月 27 日上午至 3 月 28 日下午,对四川凯茨阀门制造有限公司建立的测量管理体系进行第 2 次年度监督审核,验证了公司测量管理体系在上一年度认证审核后一年内,公司领导重视体系运行和管理,体系文件得到有效实施,关键测量过程受控、监视方法正确有效,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等各项工作,比上一年度更加完善和规范,使公司测量体系持续满足顾客的测量要求。综上所述,审核组认为,四川凯茨阀门制造有限公司,符合 GB/T 19022-2003 标准要求,对体系运行具有持续的有效性、符合性予以肯定。建议报请北京国标联合认证有限公司批准通过 2021 年度监督审核。

为了促进支持企业测量管理体系持续提高,建议企业加强测量管理体系计量人员的培训,加强工艺管理,提高关键测量过程和测量设备管控有效性管理,将测量管理体系的工作内容与企业产品质量提升挂钩,能够更加有效地发挥测量管理体系的作用。

审核员(签字):

日期: 2021 年 3 月 28 日

北京国标联合认证有限公司(盖章)



日期: 2021.3.31