



测量管理体系 (GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003) 认 证 报 告

认 证 企 业： 云南璞凌包装印务有限公司

编 号： 30078-2025

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2025 年 8 月 12 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

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



认证报告内容

1. 企业名称：云南璞凌包装印务有限公司

2. 认证审核的类型：（测量管理体系（☐初次认证审核 ☐监督审核 ☒再认证审核）

3. 注册地址：云南省滇中新区嵩明县杨林经开区金成路北侧模具二期 7 号

企业活动范围和场所：云南省滇中新区嵩明县杨林经开区金成路北侧模具二期 7 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 3 (人·日)

6. 认证审核活动（一阶段非现场审核、二阶段现场审核）实施日期和地点：

一阶段组长非现场审核：2025 年 08 月 09 日 08:00 至 2025 年 08 月 09 日 12:00

二阶段审核组现场审核：2025 年 08 月 11 日上午至 2025 年 08 月 12 日上午

7. 审核组的组成人员姓名及个人注册(确认)信息：

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	2024-N1MMS-3274283
李艳平	女	组员	15138833628	审核员	2024-N1MMS-2284245

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：

见首末次会议签到表

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、GB 17167-2006 《用能单位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：

审核范围：包装装潢印刷品的生产、销售。

涉及部门：管理层、品质部、生产部、营销部、人力资源部。

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：

12.1.2 测量管理体系覆盖的产品:包装装潢印刷品的生产、销售。涉及的活动范围为产品工艺、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。

12.1.2 企业资质：



1) 企业名称: 云南璞凌包装印务有限公司成立于 2023 年 11 月 08 日, 法定代表人为宫乐杰, 注册资本为 300.000000 万美元, 营业执照上住所为云南省滇中新区嵩明县杨林经开区金成路北侧模具二期 7 号。营业执照的登记时间为 2023 年 11 月 8 日, 法人资格满足要求。生产经营场所为云南省滇中新区嵩明县杨林经开区金成路北侧模具二期 7 号, 见附件《营业执照》。

2) 企业名称: 云南璞凌包装印务有限公司, 法定代表人为宫乐杰, 经营范围: 包装装潢印刷品印制。经营场所为云南省滇中新区嵩明县杨林经开区金成路北侧模具二期 7 号, 见附件《印刷经营许可证》。

12.1.3 企业未收到因产品质量方面的客户投诉。查《2025 年度测量管理体系客户满意度调查计划》和《2025 年度测量管理体系客户满意度调查工作报告》, 企业于 2025 年 6 月进行了顾客满意度调查工作, 共发出内部顾客满意度调查表 6 份, 内部顾客满意度为 98.50%。满意度符合要求。

12.1.4 企业主要耗能为水、电。2024 年全年用水 2312 吨, 用电 112320kwh, 共计折合 15 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。

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, 发布 PLBZCL-SC-2025《测量管理体系质量手册》, 版本号: A/0。PLBZCL-WJ(01-20-2025《程序文件》, 版本号: A/0。实施日期: 2025 年 04 月 10 日。文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。

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品质部, 在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 4 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, 测量管理体系职能分配表, 明确规定了总经理 6 项计量管理职能、管理者代表 8 项计量管理职能和质检部 14 项计量管理职能。并配备了生产工艺流程图(见附件)。

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、企业产品主要执行技术标准为 GB/T18348-2008《商品条码 条码符合印刷质量的检验》、GB/T 451.2-2023《纸和纸板 第 2 部分 定量的测定》、GB/T451.3-2002《纸和纸板厚度的测定》、YC/T310-2014《卷烟条与盒包装纸印刷品》等标准及文件。企业根据法律法规要求和企业产品要求，已识别出了主要产品的测量过程 20 个，包括 2 个关键测量过程为“纸盒成品定量（ $242 \pm 5 \text{g/m}^2$ ）检验过程”、“转移纸成品厚度尺寸（ $0.301 \text{mm} \pm 0.301 \times 5\% \text{mm}$ ）测量过程”，重要测量过程 18 个。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，测量设备均在有效期内。验证结果均为合格。

12.3.3、企业对《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301 \text{mm} \pm 0.301 \times 5\% \text{mm}$ ）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、公司的测量体系内审情况：

查企业于 2025 年 7 月 11 日-12 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，对企业的管理层及 4 个部门进行了全要素的审核。查《会议签到表》2 份，企业已按计划日期组织了测量管理体系内审，内审员均参加过测量管理体系内审员培训。持证有效。查《测量管理体系内部审核检查记录表》，审核组对企业的管理层及 4 个部门进行了全要素的审核，出具了《2025 年度测量管理体系内部审核报告》。查《测量管理体系不符合项报告》、《2025 年测量管理体系内部审核报告》。内审发现的 1 个次要不符合项，涉及责任部门是品质部。企业已进行原因分析，制定了预防纠正措施，并制定了《2025 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《2025 年度测量管理体系内审不符合项整改报告》，不符合项已于 2025 年 7 月 14 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、公司的测量体系管评情况：

企业于 2025 年 7 月 18 日开展了企业管理评审会议。会议由企业总经理主持及各部门汇报了体系运行情况和部门工作完成情况。抽查评审输入报告，包括 2025 年度测量管理体系质量目标完成情况汇报、2025 年度测量管理体系人员培训情况汇报、2025 年度顾客满意度调查情况汇报、2025 年度溯源性情况汇报、2025 年度供方评价情况汇报、2025 年度实施测量管理体系内审工作的完成情况汇报、2025 年度关键测量过程控制情况的汇报、2025 体系运行产生影响的汇报。查《2025 年测量管理体系管理评审报告》，会议肯定了企业测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。会议要求重点进行对测量体系审核及其他审核工作中发现的问题，要进行跟踪验证，制定整改措施并全面完成，以保证测量管理体系的持续有效。制定了整改措施并落实了责任部门。审核组经现场确认已完成整改。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。

13、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 2025 年 8 月 11 日上午召开首席会议，2025 年 8 月 12 日上午召开末次会议，企业总经理及 4 个部门参会，见《审核首（末）次会议记录表》。审核组为有效评价企业测量管理体系**建立以来的运行情况**，于 2025 年 8 月 11 日上午至 2025 年 8 月 12 日上午，利用 1.5 天的时间在企业现场审核中，根据审核计划先后抽样审核企业 4 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。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。

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，企业测量管理体系人员 51 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，企业已识别出了主要产品的测量过程 20 个，包括 2 个关键测量过程为“纸盒成品定量（ $242 \pm 5\text{g/m}^2$ ）检验过程”、

“转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量过程”，重要测量过程 18 个。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。企业共有 24 台/件测量设备纳入到测量管理体系管理范畴；品质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。

13.3、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》，已对检定校准服务供方“广东计量检测技术研究院（机构注册号为 CNAS L1071）”、“深圳天溯计量检测股份有限公司（机构注册号为 CNAS L5138）”、“云南方圆计量校准检测服务有限公司（计量检定机构授权证书



号：（盘）法计（2003）01 号”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。

13.4. 企业未建立计量标准。企业所有的测量设备均委外送到“广东计量检测技术研究院（机构注册号为 CNAS L1071）”、“深圳天溯计量检测股份有限公司（机构注册号为 CNAS L5138）”、“云南方圆计量校准检测服务有限公司（计量检定机构授权证书号：（盘）法计（2003）01 号）”，机构进行检定、校准。企业量值溯源符合标准要求，随机抽查检定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、质量目标完成情况：

企业制定 4 项测量管理体系质量目标：“1、关键过程测量设备计量确认 100%；2、关键测量过程受控率 100%；3、培训合格率 100%；4、内部顾客满意度达到 95%。”。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。已对质量目标分解到 4 个部门。企业对 2025 年 4 月-2025 年 7 月质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。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。

13.6、测量过程控制

13.6.1、现场重点抽查了《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量过程》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》。

13.6.1、查关键测量过程控制：《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量过程》，详见附件《测量过程检查表》。

13.6.2、现场重点抽查了《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量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《卡瓦牙表面硬度检测过程测量不确定度评定报告》。

13.6.3、现场重点抽查了《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量过程有效性确认记录》和《转移纸成品厚度尺寸（ $0.301\text{mm} \pm 0.301 \times 5\text{mm}$ ）测量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》。

13.7 本次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（0）项。提出建议（3）条。

2) 建议：

a) 建议：完善检验记录中检验员标识及技术要求等相关信息的完整性。

b) 建议：生产部现场钢直尺完成校准并黏贴新的校准标识后，要对已过期的标识进行清理。

c) 建议：品质部对检验现场摆放的《实验室设备档案管理卡》中测量范围计量单位符号进行补充完善。



13.8、销售管理

查企业采购合同 11 份，抽查营销部提供《南京（大观园爆冰）小盒采购订单》、《合同评审表》、《客户业务订单》、《生产计划》、《生产工作单》、《工段生产日期表》、《物资请购单》、《生产领料单》、《印刷工段（机台）自检记录》、《喷码工段自检记录》、《烫模及成品工段自检记录》、《顾客满意度调查评价表》。企业对产品出厂已进行检验，并出具了质量报告。营销部签订合同，接收到客户信息后，组织生产部门、技术部门，评审、识别顾客的测量要求，并导出顾客的计量要求，安排生产并完成发货。企业对应的产品生产过程涉及有对应的测量过程和测量设备，测量设备的配备可满足该合同产品的生产和检验要求。

14、审核组对是否通过认证的意见：

根据 2025 年 8 月 9 日 8:00-12:00 的文件审核和 2025 年 8 月 11 日 8:00 至 2025 年 8 月 12 日 12:00 的现场审核情况，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，云南璞凌包装印务有限公司 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再认证审核。

15. 其他需要说明的事项：

15.1 保密声明：审核组在审核期间所涉及受审核方未公开的一切信息，除法律需要外，决不向认可机构/授权机构以外的第三方泄露。

北京国标联合认证有限公司

审核组：鞠录梅 李艳平