



测量管理体系
(GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003)
认证报告

认证企业：宁波嘉尔机电设备有限公司

编号：30116-2025

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报告日期：2025年12月3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809

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

一、审核基本情况:

1.企业名称: 宁波嘉尔机电设备有限公司

2.认证审核的类型: 测量管理体系 初审 再认证 其他
测量管理体系 AAA AA A

3.企业活动范围和场所:

注册地址: 浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 号

办公地址: 浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 号

经营地址: 浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 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 2.0(人·日), 其中现场人日 2.0 (人·日)

6.认证审核活动实施日期和地点:

一阶段组长非现场审核: 2025 年 11 月 27 日上午至 2025 年 11 月 27 日上午;

二阶段审核组现场审核: 2025 年 12 月 03 日上午至 2025 年 12 月 03 日下午

审核覆盖时期: 自体系运行之日起: 2025年4月28日 至本次审核结束日。

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
刘复荣	女	组员	13792693639	审核员	2022-M1MMS-2274279

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	朱吉云	张曙光	王建海	汪自木	陈婷
职务	管代	质检部	生产部	营销部	办公室

其它参会人员, 详见首末次会议签到表。

9.认证审核准则:

- GB/T 19022-2003 《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》
- GB 17167-2006 《用能单位能源计量器具配备和管理通则》
- 企业测量管理体系文件
- 国家相关法律、法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定。

10. 认证审核目的:

本次审核的目的是依据申请者的认证申请, 通过检查受审核方的管理体系范围覆盖的场所、管理



体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，测量设备和关键测量过程的满足能力、改进机制的完善程度等。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：实验室用设备设施（水龙头）的生产及相关管理活动。

审核区域：浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 号

涉及部门：管理层、质检部、生产部、营销部、办公室。

二、一阶段非现场审核情况：

于 2025 年 11 月 27 日上午 8 点 30 分至 2025 年 11 月 27 日上午 12 点 30 分 进行了一阶段非现场审核。

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说明：

查企业《营业执照》：宁波嘉尔机电设备有限公司成立于 2011 年 04 月 26 日，法定代表人为裘尧位，注册资本为贰佰万元整，营业执照上住所为浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 号。营业执照的登记时间为 2020 年 11 月 09 日，法人资格满足要求。生产经营场所为浙江省宁波市奉化区宁波市奉化区开源路 588 号。营业执照经营范围为：查宁波嘉尔机电设备有限公司上营业执照范围：一般项目：机械电气设备制造；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流技术转让，技术推广，软件开发，信息技术咨询服务，家用电器制造；塑料制品制造；五金产品制造；计算机软硬件及辅助设备批发，五金产品批发；网络技术服务，信息咨询服务（不含许可类信息咨询服务），网络与信息安全软件开发，信息系统集成服务，计算机软硬件及辅助设备零售，通用设备制造（不含特种设备制造），机械零件，零部件加工模具制造，第一类医疗器械生产，金属制日用品制造；金属材料制造；劳动保护用品生产，卫生洁具研发，卫生洁具制造，橡胶制品制造；照明器具制造；专用设备修理电子专用材料制造输配电及控制设备制造，专用设备制造（不含许可类专业设备制造），家具制造家具安装和维修服务；家具零配件生产，建筑用金属配件制造；日用品生产专用设备制造，家居用品制造；风机、风扇制造集装箱维修集装箱租赁服务集装箱制造，金属制品修理实验分析仪器制造仪器仪表制造；智能仪器仪表制造（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动），许可项目：货物进出口；技术进出口，进出口代理，各类工程建设活动，第二类医疗器械生产，第三类医疗器械经营；第三类医疗器械生产，用于传染病防治的消毒产品生产，消毒器械生产；消毒器械销售（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）。营业执照范围覆盖认证范围。见附件《营业执照》。

2、审核文件的符合性和适宜性：

企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，发布 JE-CLSC-2025《测量管理体系质量



手册》，版本号：A/0。JE -CLCX-2025《程序文件》，版本号：A/0。实施日期：2025年04月28日。文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。包括《测量管理体系质量手册》和一系列程序文件、制度和相关作业文件、产品执行标准等可满足体系运行要求。手册和程序文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。其中：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。企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为质检部，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。最高管理者6项计量管理职责、管理者代表9项计量管理职责和计量职能部门质检部15项计量管理职责，生产部4项计量管理职责、营销部4项计量管理职责、办公室3项计量管理职责。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。企业绘制了体系所涉及产品的生产工艺流程图（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。

经查公司产品截止审核时，没有发生与测量管理体系有关的顾客投诉等问题。

经确认，公司的营业执照、认证申请书、工艺流程图等资料可满足体系申请要求。

3、企业理解和实施标准要求的情况，结合可能的重要因素，特别是对测量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，以便为现场审核提供关注点；

3.1、企业制定5项测量管理体系质量目标：包括：a、关键计量器具确认100%；b、关键测量过程确认100%；c、测量过程失控不超过24小时；d、培训计划完成率100%；e、内部顾客满意度达到≥95%。。有具体指标。质量目标与计量方针一致。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。

3.2、企业根据法律法规要求和企业产品的工艺要求，编制了《测量过程及控制一览表》，将测量过程分为一般和关键测量过程。企业已识别出了主要产品的测量过程8个，包括1个关键测量过程为“台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程”，重要测量过程7个。企业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。

3.3、企业产品主要执行技术标准为GB18145-2014《陶瓷片密封水嘴》、QEO/GZ(JE)00-2020《检验规范》、J-01《进货、过程、成品验证/检验指导书》等标准及文件。已经建立标准清单。均为当前有效版本。

3.4、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。

3.5、企业对《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程》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。

4、内审和管理评审情况：

4.1、公司的测量体系内审情况：

企业于 2025 年 8 月 28 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，内审员朱吉云、王建海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，涉及责任部门是质检部，涉及条款 6.2.4 标识。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 9 月 10 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。

4.2、公司的测量体系管评情况：

企业于 2025 年 9 月 24 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。

5、一阶段非现场审核结论：

企业资质及体系文件满足认证申请。已为第二阶段现场审核做好了准备。附《文件审核报告》。

三、二阶段现场审核过程综述：



审核组于 2025 年 12 月 3 日上午召开首次会议，2025 年 12 月 3 日下午召开末次会议，企业管理者代表及 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运行情况，于 2025 年 12 月 3 日上午至 2025 年 12 月 3 日下午，利用 1 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。重点抽查了测量设备的管理情况、测量设备的计量确认、测量过程的实施和控制、测量不确定度评定、溯源性等情况；对计量职能部门重点检查了测量管理体系质量目标管理、管理评审、内部审核、测量管理体系监视、顾客满意度等内容，对照职能分配表，检查有关的职能落实、目标完成和体系运行绩效情况等。经与企业管理层沟通确认了审核结论等内容，召开了末次会议，通报了审核发现、不符合项和审核结论等，提出了整改的要求。

1、就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

总体认为企业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 49 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 8 个，包括 1 个关键测量过程为“台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程”，重要测量过程 7 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 33 台/件测量设备纳入到测量管理体系管理范畴；质检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。建立了软件管理控制程序，企业无检测软件。生产过程环境控制满足要求。查企业已完成对测量设备供方的资质、供货能力、产品实物质量等方面进行了评价，已完成对测量设备校准服务方的资质和能力及服务质量等方面进行了评价，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。

2、计量要求的识别与计量确认情况：

现场重点抽查了 1 关键测量过程《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程》的测量要求识别、计量要求导出和计量验证记录，已按照对应的工艺要求识别测量过程和测量设备计量要求。已配备符合要求的测量设备，测量设备经过外部校准并验证合格。已对照计量要求实施计量验证，并形成计量确认记录。满足顾客要求。详见附件《计量要求导出和计量验证记录表》。

3、测量过程控制、不确定度评定及监视核查情况：

3.1、测量不确定度评定检查：

现场重点抽查了《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程测量不确定度评定报告》的评定流程、评定方法、数据处理及最后的结果报告方式，不确定度评定方法正确，符合要求。详见附件



《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程测量不确定度评定报告》。

3.2、测量过程控制检查情况

3.2.1、查关键测量过程《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程》的测量过程受控情况，操作人员经培训上岗，具备相应检验能力。过程环境要求得到满足并按要求实施监视，已形成测量过程监视原始记录。操作人员已经按照操作指导书要求执行操作，并按文件规定形成检测数据。测量过程记录内容完整，符合要求。详见附件《测量过程检查表》。

3.2.2、企业已经识别关键测量过程《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程》的控制要素，对控制要素进行分析确认，过程要素受控，过程有效，形成《测量过程有效性确认记录》，详见附件《测量过程有效性确认记录》

3.2.3、查关键测量过程《台式鹅颈单口冷热水龙头表面涂层厚度测量过程》的监视记录：已按照设计的测量过程监视频次开展核查，并采用统计技术分析数据。详见附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。根据核查记录，过程均没有出现失控情况。符合要求。

4、测量设备溯源性情况：

企业未建立计量标准。企业所有的测量设备均委外送到“宁波市计量测试研究院”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》。

5、抽查公司能源管理情况：

企业主要耗能为水、电。2024年用水 3454 吨，用电 188900 千瓦时。共计折合 23.5 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。

6、对质量目标实现情况的评价（同时叙述测量或评价方法）：

企业已制定 5 项测量管理体系的质量目标，目标可测量。公司确定质量目标基本符合标准要求，可以和公司的运行要求相适应。企业已对质量目标分解到 4 个部门。企业对 2025 年 5 月-2025 年 11 月质量目标的完成情况进行统计，公司的质量目标已经得以实现。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。

7、审核组汇总收集到的审核证据，对照审核准则进行评价，形成审核发现。末次会前与企业高管层领导进行了访谈，交换了意见，就企业体系运行亮点、存在问题和后续改进的建议达成了共识。并确认本次审核开具 1 个不符合项，具体如下：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项。

不符合项 01：查质检部，《计量器具台账》中未设置测量设备使用状态一栏信息。不符合认证审核准则条款号 GB/T 19022-2003 标准 6.3.1 条（条款名称 测量设备）。属于轻微不符合。



8、对投诉的处理情况：

企业自本次手册发布之日起至今，尚未有违反法律、法规问题。未有与测量管理体系有关的产品质量问题的投诉或重大质量事故发生。企业未收到因产品质量方面的客户投诉。查内部顾客满意度为98.5%。满意度符合要求。

9、其它与本次审核有关的描述：

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。

10、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：

10.1 注意印刷检验记录中计量单位 MPa 符号的大小写。

四、认证审核结论及推荐意见(含需要说明的事项)：

2025年12月3日8:30至2025年12月3日17:00的现场审核情况，审核组认为，宁波嘉尔机电设备有限公司建立并运行的测量管理体系与标准 GB/T 19022-2003 《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》基本符合。具备实现预期结果的能力，测量管理体系运行正常有效。企业配备的测量设备和已识别控制的测量过程能满足认证范围的要求，认证范围适宜。公司已经按照制定的测量管理体系文件开展测量管理体系各项过程活动，基本满足公司能源计量、物资交易、质量保证、环境监测和安全计量等各项活动对计量要求。审核组一致同意：宁波嘉尔机电设备有限公司在约定时间完成不符合项整改并提交了证明材料后，推荐该公司通过测量管理体系 AAA 认证。

北京国标联合认证有限公司

审核组：鞠录梅 刘复荣