



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

认 证 企 业 : 北泽阀门集团有限公司

编 号 : 30156-2025

审核组长 (签字) : 杜 建 国

审核组员 (签字) : /

报 告 日 期 : 2026 年 1 月 7 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱: [service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们, 扫一扫!



## 再认证报告内容

### 一、审核基本情况：

1. 企业名称：北泽阀门集团有限公司
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：浙江省温州市龙湾滨海工业园区(龙湾阀门基地)四道三路 810 号南首

办公地址：浙江省温州市龙湾滨海工业园区(龙湾阀门基地)四道三路 810 号南首

经营地址：浙江省温州市龙湾滨海工业园区(龙湾阀门基地)四道三路 810 号南首

临时场所：无

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 1.5 (人·日)，其中现场人日 1.5 (人·日)
6. 认证审核活动实施日期和地点：

审核组现场审核：2026 年 01 月 06 日下午至 2026 年 01 月 07 日下午。

审核覆盖时期：自体系运行之日起：2020年9月1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
杜建国	男	组长	13915939780	审核员	2025-N1MMS-3274784

### 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	李金萍	夏艳梅	黄辉	王泓鉴	余兆熊
职务	经理/管代	品质部总监	生产部经理	市场部经理	行政人事部

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再认证申请，通过检查企业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，评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性，判断企业的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、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。



## 11. 审核范围及涉及的区域或部门:

审核范围: 蝶阀、止回阀、球阀、闸阀、截止阀、空气阀、旋塞阀的设计和制造所涉及的测量活动。

审核区域: 浙江省温州市龙湾滨海工业园区(龙湾阀门基地)四道三路 810 号南首。

涉及部门: 质管部、生产部、市场部、采购部、技术部、行政人事部和管理层。

## 二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 1. 文件审核情况:

#### 1.1 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:

- 1) 营业执照基本信息: 成立时间: 2015 年 1 月 14 日, 注册资本为 1 亿 2 千万元, 2024 年 8 月 14 日取得三证合一营业执照。社会统一信用代码, 91330300327857145C。经营范围一般项目: 普通阀门和旋塞制造(不含特种设备制造); 阀门和旋塞销售; 阀门和旋塞研发; 泵及真空设备制造; 泵及真空设备销售; 工业自动控制系统装置制造; 工业自动控制系统装置销售; 五金产品制造; 五金产品零售; 锻件及粉末冶金制品制造; 锻件及粉末冶金制品销售; 通用设备制造(不含特种设备制); 密封件制造; 密封件销售; 机械零件、零部件加工; 机械零件、零部件销售; 紧固件制造; 紧固件销售; 有色金属合金制造; 有色金属合金销售; 金属材料制造; 金属材料销售; 金属成形机床制造; 金属成形机床销售; 金属切削机床制造; 金属切削机床销售; 机床功能部件及附件制造; 数控机床制造; 数控机床销售; 机械设备销售; 专用设备制造(不含许可类专业设备制造); 工业设计服务; 模具制造; 模具销售; 金属制品修理; 通用设备修理; 专用设备修理; 特种设备销售; 技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广; 试验机制造; 试验机销售; 风动和电动工具制造; 风动和电动工具销售; 货物进出口; 技术进出口(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: 特种设备设计; 特种设备制造(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, 具体项目以审批结果为准)。营业执照范围覆盖认证范围。法人资格满足要求。
- 2) 企业的体系文件的修订情况: 体系初次实施日期: 2020 年 8 月 28 日发布, 2020 年 9 月 1 日实施。企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求, 2023 年 3 月 1 日修订了企业质量管理体系《管理手册》《程序文件》和相关作业文件。经查修订后的手册、程序文件覆盖标准条款要素, 标准要求形成文件的均已编制相应的程序或制度, 基本满足要求。
- 3) 其它资质证明文件有: 2023 年 11 月 27 日取得特种设备生产许可证。编号: TS2733P40-2027, 有效期至 2027 年 11 月 26 日。2025 年 5 月 8 日进行了变更, 增加了 A2 制造许可。
- 4) 经确认: 员工总人数: 119 人。审核范围内体系覆盖人数: 24 人。无倒班。
- 5) 范围内产品/服务及流程: 企业申请认证的范围无变化。经确认的认证范围为: 蝶阀、止回阀、球阀、闸阀、截止阀、空气阀、旋塞阀的设计和制造所涉及的测量活动。涉及到企业蝶阀、止回阀、球阀、闸阀、截止阀、空气阀、旋塞阀等产品工艺、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。
- 6) 公司执行的标准主要包括: GB/T 12228-2025《通用阀门 碳素钢锻件技术条件》、GB/T 12230-2023《通用阀门 不锈钢铸件技术条件》、GB/T 12234-2019《石油石化及相关工业用的钢制闸阀》、GB/T 12235-2025《石油石化及相关工业用的钢制截止阀和旋启式止回阀》、GB/T 12236-2025《石油石化及相关工业用的钢制截止阀》、GB/T 12237-2021《石油石化及相关工业用的钢制球阀》、API Spec 6D:2021《阀门规范(第 25 版)》、API Spec 6A:2018《井口装置



和采油树设备规范（第 21 版）》、ISO 5208-2015《工业阀门-金属阀门压力试验》、ISO 5211-2023《工业阀门-部分旋转执行机构附件（第 3 版）》等标准和技术规范。已经建立文件清单。均为当前有效版本。

7) 文件审核结论：企业资质及体系文件满足再认证申请。

## 2. 内审和管理评审情况：

2.1 企业于 2025 年 12 月 20 日-12 月 21 日，依据公司测量管理体系内审计划的要求，组织了测量管理体系单体系内审，2 名内审员分 2 个组，采用交叉审核的方法，对公司所有部门进行了全要素的审核，共发现 1 个不符合项：12 月 23 日前按预防纠正措施，完成整改验证关闭。检查了内审检查记录表、内审计划、内审报告、内审首次会签到表等记录内容基本规范。抽查企业内审员资质满足要求。内部审核基本符合要求。

2.2 企业于 2025 年 12 月 30 日开展了测量管理体系单体系管理评审，会议由公司总经理邵力亭主持，管理者代表李金萍和各部门负责人参加了会议，质管部汇报了体系运行情况。形成了管理评审报告，经会议评审公司测量管理体系适宜性、充分性、有效性符合要求。提供了管理评审报告，管理评审计划等资料。分别从质量目标、内审核结果、顾客反馈、测量管理体系运行状态等方面进行了讨论和评价。提出 2 项改进需求。查见管理评审输入资料内容基本完整。管理评审基本符合要求。

## 3. 测量管理体系运行主要情况：

审核组先后抽样检查了企业质管部、生产部、市场部、采购部、技术部、行政人事部等部门，覆盖了 GB/T 19022-2003 标准的所有要素和涉及公司认证范围内所有与测量有关的生产、质量、安全和环境管理等活动。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；对行政职能部分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。末次会前审核组就审核情况与被审核单位领导交换意见，肯定了测量管理体系基本按照 GB/T 19022-2003 的要求得以持续运行，实施有效。企业领导对审核组提出的改进建议予以重视，并要求责任部门根据审核组提出的问题制定有效整改措施，保证测量管理体系的有效运行并持续改进。

### 3.1 就审核证据、审核发现等进行综述：

总体认为公司领导层重视测量管理体系建立，质管部职能作用发挥较好，测量管理体系覆盖相关人员 24 人，职责明确，其中兼职计量人员 6 人。企业无注册计量师。公司根据法律法规要求和企业产品要求共识别了 20 个测量过程，其中关键过程 1 个，阀门压力密封试验测量过程被列为关键测量过程。确认企业已识别并受控的测量过程可满足认证范围的要求。企业原材料进厂、工艺生产过程、质量检验、能源管理、安全环境等测量过程测量设备配备齐全，生产过程、产品质量控制过程采用监视、核查和统计技术，企业共有 525 件测量设备，其中 A 类 8 件（强检 1 台件），B 类 128 件，C 类 389 件。测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴，测量设备的配备覆盖认证范围；测量设备进行分类管理，经过检定/校准和确认。生产过程环境控制满足要求。检测室配备有空调等环境控制满足要求。测量设备标识清晰完整；质管部负责组织外部供方评价并发布供方名单，采购部负责测量设备的采



购。品质部负责服务供方业绩评价及服务供方管理工作，共有外部服务供方 2 家。对提供服务的外部服务供方建有名录。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。基本满足标准的要求。

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。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 1 项。

不符合项 01：查品质部标准布氏硬度块，型号 HBW10/3000，编号 1312063，作为标准物质，未纳入测量设备台帐进行管理。不符合 GB/T 19022-2003 标准 6.3.1 条测量设备的要求。属于轻微不符合。

### 3.2 计量要求的识别与计量确认情况：

抽查关键测量过程阀门压力密封试验测量过程的计量要求识别情况，具体见《计量要求导出和计量验证检查表》，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，并已形成计量确认记录。

### 3.3 测量过程控制、不确定度评定及监视核查情况：

#### 3.4 测量不确定度评定检查：

抽查企业关键测量过程——阀门压力密封试验测量过程的测量不确定度评定记录。评定方法正确。查不确定度评定原始记录，评定流程、评定方法、数据处理及最后的结果报告方式，符合要求。（附测量不确定度评定报告）。

#### 3.5 测量过程控制情况检查：（具体见《测量过程控制检查表》）

抽查企业关键测量过程阀门压力密封试验测量过程控制情况。

3.5.1 已经识别关键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》。

3.5.2 已经对关键测量过程进行了不确定度进行评定，评定方法正确，评定过程基本符合技术标准要求，见提交的测量不确定度评定报告。

3.5.3 查关键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。

3.5.4 查关键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，具体见《测量过程控制检查表》，提供相应的核查记录（包括监视记录比对数据）。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：

公司已制定《测量设备管理控制程序》《外部供方管理控制程序》《溯源性管理控制程序》，公司未建最高计量标准，测量设备由质管部负责溯源。公司测量设备全部委托温州市计量科学研究院检定/校准，证书由质管部统一保存。根据抽查情况，该公司的校准情况符合溯源性要求。具体见《测量设备溯源抽查表》。



#### 5. 抽查公司能源管理情况:

公司消耗能源主要是水和电, 2025 年共计消耗 1609880kWh, 水 5796 吨, 折合 199.4 吨标煤, 不属于重点能耗企业。企业已经按要求配备能源计量器具, 能源计量器具的配备率、准确等级均符合 GB17167 要求, 能源计量器具已经按要求实施检定/校准, 已经按照专人统计能耗数据并进行分析, 基本符合要求。

#### 6. 对质量目标实现情况的评价(同时叙述测量或评价方法):

企业的计量方针:

科技为先, 树行业精品

准确测量, 创企业品牌

企业已制定 6 项测量管理体系的质量目标, 目标可测量。

- 1) 测量设备计量确认标识差错数量 $\leq 1$ ;
- 2) 在用测量设备合格率 $\geq 98\%$ ;
- 3) A、B 类测量设备送检及时率 $\geq 98\%$ ;
- 4) 因产品测量不准确造成投诉次数 $\leq 1$ 次/年;
- 5) 内部顾客满意度达到 95%; 外部顾客满意度达到 90%;
- 6) 按培训计划完成相关人员的技术培训。

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。

目标由行政人事部向体系覆盖的部门进行了分解, 每月统一考核。查 2025 年 1 月到 12 月目标完成情况检查表, 按目标、措施、完成情况、未完成情况进行统计, 记录内容全, 每月进行统计。

质量目标管理基本满足要求。

#### 7. 本次审核现场抽样情况

本次审核现场抽样 1 个, 情况良好。

查质管部布氏硬度测试, 生产单号 5101-251211016, 原始值 358HBW, 抽查复测结果 355HBW, 偏差 3HBW, 满足标准要求。

现场观察测试人员操作熟练。测量过程中涉及到的人、机、料、法、环, 均得到有效控制。

审核组依据现场盲样抽样结果确认: 企业同类测量过程控制基本有效。

### 三、其它重点关注事项的审核描述:

#### 1. 对上年度审核时提出的不符合项的纠正措施情况表述:

查企业 2025 年度测量管理体系监督审核中未开出不符合项。

#### 2. 对企业组织任何变更的审核

- 1) 经审核组现场确认: 组织的名称、位置与区域、组织机构: 均无变更。企业的特种设备生产许



可证发生变更，企业 2023 年 11 月 27 日取得特种设备生产许可证，编号：TS2733P40-2027，有效期至 2027 年 11 月 26 日，2025 年 5 月 8 日进行了变更，增加了 A2 制造许可。资质的变更对认证范围和审核范围没有影响。

- 2) 测量管理体系（包括体系覆盖范围、体系覆盖人数、管理者代表、职能管理部门、职责等）等均无变更。本认证周期内测量管理体系运行未发生变更。
- 3) 资源配置:充足，持续满足要求。产品及其主要过程无变更；
- 4) 法律法规及产品、检验标准均无变更。外部环境:无变更。

### 3. 对投诉的处理情况:

企业自本次手册发布之日至今，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。

### 4. 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企业未公开的一切信息，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。

### 5. 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:

- 1) 进一步重视体系全员全过程管理，确保体系有效运行。
- 2) 进一步加强测量设备管理，提高计量管理水平。
- 3) 进一步加强计量专业培训，提升计量专业水平。

## 四、 认证审核结论及推荐意见(含需要说明的事项):

根据 2026 年 1 月 6 日下午到 2026 年 1 月 7 日下午的审核情况，审核组认为，北泽阀门集团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，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持续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有效开展测量管理体系各项过程活动，持续满足公司能源计量、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，测量管理体系运行绩效不断提升。审核组一致同意：北泽阀门集团有限公司在约定时间完成不符合项整改并提交证明材料后，推荐该公司通过测量管理体系 AAA 再认证注册。

北京国标联合认证有限公司

审核组： 杜建国