



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

认 证 企 业： 上海科科阀门集团有限公司

编 号：

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2026年3月18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！



再认证报告内容

一、审核基本情况：

1.企业名称：上海科科阀门集团有限公司

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：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号

办公地址：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号

经营地址：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号；浙江省丽水市莲都区南明山街道白莲路 2-1 号

临时场所：（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：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 2（人·日），其中现场人日 2（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 03 月 17 日上午至 2026 年 03 月 18 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
鞠录梅	女	组长	13963660082	审核员	2024-N1MMS-3274283

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	杨凯旋	陆建平	林超	徐佳	匡永恒	俞龙	张文垒
职务	总经理	管理者代表	销售部	行政部	质管部	技术部	生产部

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 17167-2025《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，评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性，判断受审核方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：闸阀、截止阀、止回阀、球阀、蝶阀、平板闸阀。

审核区域：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号；浙江省丽水市莲都区南明山街道白莲路 2-1 号。

涉及部门：管理层、质管部、技术部、生产部、销售部、行政部、采购部。

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：

12.1.1 企业资质：

1) 查企业《营业执照》未发生变更。单位名称 上海科科阀门集团有限公司，法定代表人杨忠义，注册资本：人民币 10100.0000 万元整，成立日期 2000 年 09 月 19 日，住所：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号，登记时间：2024 年 08 月 30 日。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)；工业设计服务；专业设计服务；阀门和旋塞销售；机械设备销售；仪器仪表销售；非居住房地产租赁；货物进出口；技术进出口；特种设备销售；阀门和旋塞研发。(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，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准)。见附件。

2) 查《中华人民共和国特种设备生产许可证》未发生变化。单位名称：上海科科阀门集团有限公司，许可项目：压力管道元件制造，有效期至：2026 年 12 月 27 日。发证机关：浙江省市场监督管理局。见附件。

12.1.2 测量管理体系覆盖的产品及活动范围为：闸阀、截止阀、止回阀、球阀、蝶阀、平板闸阀等产品工艺、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，实际位置。

12.1.3 企业未收到因产品质量方面的客户投诉。抽查《2025 年测量管理体系客户满意度调查报告》，外部顾客满意度 98%，内部顾客满意度 97%。达到目标值。满意度符合要求。

12.1.4 企业主要耗能为电、水。2025 年全年用电 942510kWh，水 62088 吨。共计 200 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 GB17167-2025 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情况：



12.2.1 企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，于 2020 年 6 月 8 日发布并实施企业《测量管理体系质量手册》（版本号：KOKO/MSM-2020（A/0））和《程序文件》（版本号：KOKO/MSP-2020(A/0)）和相关作业文件。文件覆盖了标准要求建立体系文件满足再认证申请。

12.2.2 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。

12.2.3 企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为质管部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 6 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。

12.2.4 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（见附件），测量管理体系职能分配表，明确规定了企业计量职能机构是质管部，并规定了总经理 6 项、管理者代表 8 项职能和计量职能部门质管部 13 项计量管理职责。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、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企业产品依据的主要技术标准 GB/T12234-2019《石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀》、GB /12237-2007《石油、石化及相关工业用的钢制球阀》。均已受控。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 107 个，“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”等 17 个关键测量过程，重要测量过程 15 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。最近的检定日期全部在有效期内。验证结果均为合格。



12.3.3、企业对“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”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。

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：

12.4.1、公司的测量体系内审情况：

企业于 2025 年 12 月 9 日-10 日进行内审工作。内审区域包括上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号；浙江省丽水市莲都区南明山街道白莲路 2-1 号。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，管理者代表，参与审核，审核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》2 份，审核组对企业的管理层及 6 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》1 份，内审发现了 1 个次要不符合项。查《2025 年度测量管理体系内审不符合项整改计划》，质管部和责任部门制定测量管理体系内审不符合项整改计划。查《2025 年测量管理体系内审不符合项整改报告》，不符合项已于 2025 年 12 月 20 日前全部关闭。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 12 月 26 日（浙江省丽水市莲都区南明山街道白莲路 2-1 号）召开了测量管理体系管评会议。会议由企业总经理杨凯旋主持，管理者代表陆建平及各部门汇报了体系运行情况和部门工作完成情况。抽查管评输入报告 8 份，包括

《2025 年测量管理体系运行情况报告》、《2025 年质量方针、质量目标完成情况报告》、《2025 年度供方评价情况报告》、《2025 年人力资源及培训情况报告》、《2025 年测量过程控制情况报告》、《2025 年客户满意情况报告》、《2025 年设备溯源情况报告》等，覆盖了企业 6 个部门。查《2025 年度测量体系管理评审报告》，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 2026 年 3 月 17 日上午召开首席会议（会议地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道白莲路 2-1 号），企业管理层及 6 个部门参会。2026 年 3 月 18 日下午召开末次会议（会议地址：上海市嘉定区南翔镇翔江公路 963 号），企业 6 个部门主管参会，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上年度监督审核后一年以来运行情况，于 2026 年 3 月 17 日上午至 2026 年 3 月 18 日下午，利用 2 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 6 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。

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，企业体系人员 80 人，职责明确，具备应有相应资质。公司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 107 个，“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”等 17 个关键测量过程，重要测量过程 15 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。企业测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；质检科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、企业建立了《合格供方台账》，企业已对测量设备的外部供方进行了资质、供货能力、产品实物质量等方面进行了评价，能力和相关资质记录满足要求。企业委外检定/校准服务机构为四川校联计量检测有限公司、上海捷祥测控技术有限公司、上海希贝计量校准技术有限公司、丽水市计量技术研究院等 4 家机构检定/校准的资质和能力、服务质量进行评价，符合要求。

13.4、质量目标完成情况：

企业制定 6 项测量管理体系质量目标，包括：1、在用计量器具送检率 100%；2、关键过程测量设备计量确认 100%；3、测量过程失控不超过 24 小时；4、因测量不正确造成产品质量不合格≤2 次/年；5、内部顾客满意度达到 95%；6、按制定的计划完成所有培训项目，计划执行率 100%。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。企业已对 2025 年 3 月-2026 年 2 月质量目标完成情况进行统计，质量目标均已完成。

13.5、现场重点抽查了“化学成分检验过程”、“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，详见附件《计量要求导出和计量验证记录表》。

13.6、企业共有测量设备 313 台件。企业未建立量标准。企业测量设备，均委外送检到四川校联计量检测有限公司、上海捷祥测控技术有限公司、上海希贝计量校准技术有限公司、丽水市计量技术研究



院等机构进行检定、校准。企业量值溯源符合标准要求，随机抽查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》。查《合格供方台账》，企业已对测量设备的外部供方进行了资质、供货能力、产品实物质量等方面进行了评价，资料和相关记录齐全。

13.7、测量过程控制

企业已识别出了主要产品的测量过程 107 个，“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”等 17 个关键测量过程，重要测量过程 15 个。

13.7.1、查关键测量过程控制：“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”，详见附件《测量过程检查表》。

13.7.2、现场重点抽查了关键测量过程“化学成分检验过程”、“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，详见附件 1：“化学成分检验过程测量不确定度评定报告”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程测量不确定度评定报告”。

13.7.3、现场重点抽查了关键测量过程“化学成分检验过程”、“WCB 级钢材抗拉强度测量过程”的测量过程有效性确认记录和监视记录和控制图，基本满足标准要求。详见附件 3《测量过程有效性确认记录》和附件 2《测量过程监视统计记录表及控制图》。

13.8 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（1）项。提出建议（0）条。

2) 不符合 1：查质管部实验室提供的《试验测量监视设备台账（检测设备类）》，缺少测量设备使用状态和分类信息。不符合认证审核准则 GB/T 19022-2003 标准条款号：6.3.1 测量设备。

13.9、对上年度审核时提出的的不符合项的纠正措施情况表述：

企业对测量管理体系 2025 年度监督审核中未发现不符合项。

14. 其他需要说明的事项：

14.1 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。

15、审核组对是否通过认证的意见：

根据 2026 年 3 月 17 日上午至 2026 年 3 月 18 日下午的现场审核情况，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，上海科科阀门集团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，**在约定的时间完成不符合项整改并提交证明材料后**建议报请批准通过测量管理体系再认证审核。

北京国标联合认证有限公司

鞠录梅