



测量管理体系 (GB/T19022-2003/ISO10012:2003) 认 证 报 告

认证企业： 宁波祈禧智能科技股份有限公司

编 号： 1137-2021



认证报告内容

1. 企业名称: 宁波祈禧智能科技股份有限公司

2. 认证审核的类型: (☒ 初次认证审核 ☐ 其他)

3. 注册地址: 浙江省宁波市慈溪市坎墩街道坎西村

企业活动范围和场所: 浙江省宁波市慈溪市坎墩街道坎西工业园区大盛路1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 4.5 (人·日), 现场人日 4 (人·日)

6. 认证审核活动(文件审核、现场审核)实施日期和地点:

文件审核: 2021-11-04 13:00:00 至 2021-11-04 17:00:00,

现场审核: 2021 年 11 月 07 日 上午至 2021 年 11 月 08 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
王晓巍	女	组长	13958030512	审核员	2019-M1MMS-1263034
沙跃兵	男	组员	15958121688	审核员	2020-M1MMS-1274416

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	赵涛	严仕军	张云涛	孙维根	张水利
职 务	管理者代表	生产部	品管部	研发部	工艺部

9. 认证审核准则:

9.1、GB/T19022-2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》

9.2、GB17167-2006 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: 家电用电脑控制板的设计、生产。

涉及到公司生产工艺、贸易结算、安全防护、环境监测、能源管理、产品质量检验等方面的测量设备及测量过程。 **审核部门有: 品质部、生产部、研发部等部门。**

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:

企业申请认证的范围: 涉及到企业家电用电脑控制板的设计、生产等产品工艺、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。

企业注册资本为肆仟万元，2021 年 09 月 01 日取得三证合一营业执照。法人资格满足要求。2019 年 11 月 09 日，该企业通过了上海赛威认证有限公司的 ISO 9001: 2015 质量管理体系认证、ISO14001:2015 环境管理体系认证、ISO 45001:2018 职业健康安全管理体系认证（有效期至 2022 年 11 月 08 日）。企业不是重点耗能单位，经查企业产品质量优良，极少有顾客对产品质量投诉的情况。

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，于 2020 年 12 月 30 日发布了企业测量管理体系《管理手册》、《程序文件》和相关作业文件。文件覆盖了标准要求建立文件的所有条款。其中：

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其它 7 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软件、环境、外部供方、测量过程设计、测量不确定度、纠正措施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《测量管理体系手册和程序文件》，并配有组织机构图（附录 A），测量管理体系职能分配表（附录 B），明确规定了，最高管理者的 6 项职责，主要计量职能部门——品管部的 18 项职责。并配备了生产工艺流程图。

审核组认为：该企业的资质情况与测量管理体系《管理手册》、《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，并与客户的人员进行讨论，以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、企业产品主要按照客户需求生产产品，产品上的主要部件为外购的芯片、稳压器，电阻。企业只是在芯片烧录程序，没有国标可参照。企业编制了 QXGF-G05-01-2019《进料检验规范》，QXGF-G05-02-2019《成品检验规范》，QXGF-G05-06-2019《首件检验规范》等规范。企业根据法律法规要求和企业产品要求，共识别了“工字型电感测量过程”等 6 个测量过程，编制了《测量过程及控制一览表》分别对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 72 台件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“工字型电感测量过程”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和确认的测量人员、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否证明客户已为第二阶段做好准备。

12.4.1、企业于 2021 年 10 月 04 日至 10 月 05 日组织了公司测量管理体系内审，管理者代表赵涛亲自参与审核，对公司所有部门进行了全要素的审核，开出了 1 项不符合项，于 2021 年 10 月 08 日完成整改。

12.4.2、企业于 2021 年 10 月 15 日开展了管理评审，会议由公司总经理方曙光主持，由管理者代表赵涛汇报了体系运行情况。会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。形成了管理评审报告，体系运行良好，未发现不符合项。

13. 现场审核情况：

审核组于 2021 年 11 月 07 日到 11 月 08 利用两天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 3 个职能管理部门和生产作业单位，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。为有效评价公司体系运行的质量，审核组重点检查了公司计量特征突出的重要环节：电感测量过程，掌握了企业测量管理体系的运行状况和品质。

企业主要耗能为电，每个月电耗由供电部门提供的数据，自 2020 年 11 月至 2021 年 10 月，年度用电 170.54 万度、用水 1.32 万吨，折合 210.73 吨标煤，不是重点耗能企业。企业的特种设备在有效期内使用、特种设备操作人员持证上岗，安全、环境管理满足要求。

13.1 就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

13.1.1 总体认为公司领导层重视测量管理体系建立与实施，品管部职能作用发挥较好，企业测量管理体系人员 150 人，职责明确，具备应有资质。公司根据法律法规要求和企业产品的类别要求共识别了 6 个测量过程，“工字型电感测量过程”被列为关键测量过程。企业原材料进厂、工艺生产过程、检验测量过程测量设备配备齐全，生产过程采用流水线，企业共有 72 台件（其中强制检定设备 2 台件）测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备均已检定/校准，在有效期范围内，测量设备环境满足要求；测量设备标识齐全，符合要求；采购部负责建立测



量设备合格供方名录。品质部负责对提供服务的检定/校准机构等外部服务建有多录和业绩评定。采购部负责建立测量设备合格供方名录。品质部负责对提供服务的检定/校准机构等外部服务建有多录和业绩评定。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。

13.1.2 质量目标完成情况：

企业制定了五条测量管理体系质量目标，已分解至各部门，目标覆盖了标准条款内容，有具体指标可测量，每年的年底，制定下一年度的质量目标，品管部每月统计总目标的实现情况，均达标。

13.2 本次审核共出具一般不符合项 1 项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

13.2.1、检查品管部编制的《测量设备合格供方名录》，企业未能提供测量设备校准机构“深圳精宇航检测技术有限公司”资质的评价记录。不符合 GB/T 19022-2003 标准中 6.4 条款。

13.3 现场重点抽查了“工字型电感测量过程”，其测量要求识别、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》。

13.4、企业所有在用的测量设备溯源至有资质的机构检定/校准，经查 9 份测量设备校准证书，全部在有效期内。量值溯源基本符合文件要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》。

13.5 测量过程控制

13.5.1 查：工字型电感测量过程，满足规范要求，详见附件《测量过程控制规范》（测量过程控制检查表）。

13.5.2 现场重点抽查了“工字型电感测量过程”不确定度评定，方法正确。详见附件《不确定度评定报告》等不确定度评定报告。

13.5.3 现场重点抽查了“工字型电感测量过程”测量过程有效性确认，测量过程监视记录和控制图绘制，基本满足标准要求。详见附件《测量过程监视统计记录表及控制图》。

14. 审核组对是否通过认证的意见：

根据 2021 年 11 月 04 日的文件审核，以及 11 月 07 日至 11 月 08 日的现场审核情况，审核组认为：宁波祈禧智能科技股份有限公司领导高度重视测量管理体系工作，品管部作为计量职能部门，职能作用发挥较好；顾客的测量要求都经识别；测量设备都已经校准和验证；重要测量过程进行了计量要求导出，测量过程受控并能进行不确定度评定和有效性确认，监视方法正确有效；体系文件得到有效实施，重要测量人员能力受控，测量设备、测量环境、测量记录均管理规范。综上所述，审核组认为宁波祈禧智能科技股份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给予肯定，建议报请批准通过审核。

15、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：



希望企业涉及测量管理体系的员工，不断加强对测量管理体系的理解和应用，使测量管理体系融入组织的业务过程，服务于提高产品质量、贸易和安全等方面的控制。

16. 其他需要说明的事项：

17. 审核组组长（签字）：

日期：2021 年 11 月 08 日

18. 审核组成员（签字）：

日期：2021 年 11 月 08 日

19. 北京国标联合认证有限公司（盖章）



日期：2021 年 11 月 11 日