

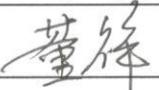


测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
认证报告

认证企业：永济市通瑞机电科技有限公司

编号：10479-2024

审核组长（签字）：冷校 

审核组员（签字）：董祥 

报告日期：2024年05月29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！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
管理体系审核计划 首末次会议签到表 文件审核报告 不符合项报告 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人：审核组长：

组 员：




认证报告内容

一、审核综述

1. 企业名称：永济市通瑞机电科技有限公司
2. 认证审核的类型：（初次认证审核 其他）
3. 注册地址：山西省运城市永济经济技术开发区经开一路南
办公地址：山西省运城市永济经济技术开发区经开一路南
经营地址：山西省运城市永济经济技术开发区经开一路南
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4（人·日），现场人日3（人·日）
6. 认证审核活动实施日期：
一阶段组长非现场审核：2024-05-27 8:00:00 上午至 2024-05-27 17:00:00 上午，
二阶段审核组现场审核：2024年05月28日 上午至 2024年05月29日 上午，
审核覆盖时期：自体系运行之日起（2023年12月20日）至本次审核结束日。
审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核
单一体系审核 结合审核 联合审核 一体化审核；
7. 审核组成员（姓名、个人注册(确认)信息)及其他人员信息：

审核组成员：

姓名	性别	组内职务	联系电话	注册级别	注册证书编号
冷校	女	组长	15991786962	审核员	2021-M1MMS-2222816
董祥	男	组员	13709212449	审核员	2022-M1MMS-1295594

其他人员：

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	梁霜、殷源源	向导	受审核方
2	——	观察员	——

8. 接受审核的主要人员（参与认证审核的中高层管理人员姓名和职务）：



姓 名	殷源源	王婷	梁霜	赵春潮	吴育煊
职 务	副总经理兼管 理者代表	工艺质量部主 管	综合部主管	生产部/生产车 间主管	采购部主管
姓 名	刘涛	赵冰雪			
职 务	营销部主管	财务部主管			

详见首末次会议签到表。

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
- 9.3 国家相关的计量法律法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定
- 9.4 受审核方测量管理体系手册、程序文件及其它相关文件
- 9.5 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

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：机电配件制造、销售；

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：管理者代表、采购部、工艺质量部、营销部、财务部、生产部、综合部等。

12. 本次审核计划完成情况：

- 1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：
- 2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素
未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

13. 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

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（2）条。



不符合项 01：在综合部：查见企业主要用于边角余料贸易结算使用的电子汽车衡（0-100）t，安装位置：企业大门口。未纳入测量管理体系台帐中管理。不符合 GB/T 19022-2003 标准 6.3.1 条测量设备的要求，属于次要不符合项。

2) 建议内容如下：

建议 1：建议企业进一步强化对检测室环境控制的要求。

建议 2：希望公司能够进一步加大对测量管理体系在各个部门的培训力度。建议进一步提升内审员的能力水平，提高内审的有效性。

不符合项采用的跟踪方式是：现场跟踪 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：3 天之内。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 05 月 29 日前。

3) 下次审核时应重点关注：

重点关注 5、6、7、8 条款：

4) 本次审核发现的正面信息（亮点）：

企业 2023 年 11 月正式搬入山西省运城市永济经济技术开发区经开一路南新厂址投入生产。厂房、检测室、办公大楼均为新建成。目前还有二期基建项目正在规划中，会对公司的产能有较大的提升。

14. 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、一阶段非现场文件审核情况说明

2024 年 5 月 27 日全天进行了第一阶段非现场文件审核：

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的说明：

企业申请认证的范围：涉及到企业机电配件制造、销售等产品工艺、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。

企业总人数：55 人；测量管理体系审核范围内覆盖员工人数：50 人。

企业成立于 2021 年 2 月 4 日，于 2023 年 4 月 10 日取得三证合一营业执照，统一社会信用代码：91140881MA0LFM9T25，营业期限：未标注。法人资格满足要求。营业执照范围覆盖认证范围。企业是从事机电配件的机械零部件加工与制造的企业，无需其它资质。满足申请要求。

企业已取得质量、环境、职业健康安全等管理体系认证证书。不是重点耗能单位。企业提供的编号：TRJD-SC-2023《测量管理体系质量手册》、编号 TRJD-CXWJ（01-20）2023《程序文件》等体系文件、制度和相关作业文件、产品执行标准等文件有受控标识，符合要求。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。

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 2023 年 12 月 20 日发布了企业测量管理体系《质量手册》、《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：

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。

2.2、企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为工艺质量部，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 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。

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（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，管理者代表 8 项，主要计量职能部门——工艺质量部的 21 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《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。

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；

3.1、企业产品主要执行标准为 GB/T 4863-2008《机械制造工艺 基本术语》、JB/T 5059-2006《特殊工序质量控制导则》、GB/T 17852-2018《产品几何技术规范（GPS） 几何公差 轮廓度公差标注》、GB/T 1958-2017《产品几何技术规范（GPS） 几何公差 检测与验证》、GB/T 1800.1-2020《产品几何技术规范（GPS） 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第 1 部分：公差、偏差和配合的基础》、JB/T 9167.1~9167.5-1998《工艺装备设计管理导则》、JB/T 9168.1-1998《切削加工通用工艺守则 总则》等标准。企业根据法律法规要求和企业产品要求，共识别了《定子铁芯齿涨尺寸检测》等 24 个测量过程，其中关键过程 1 个，重要过程 6 个，编制了《测量过程控制、计量确认及验证一览表》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。

3.2、检查了企业的配备的测量设备台账和《测量过程控制、计量确认及验证一览表》，对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。最近的校准/检定日期全部在有效期内。验证结果符合要求。

3.3、企业对《定子铁芯齿涨尺寸检测》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。

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。



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。

4.1、企业于 2024 年 4 月 11 日-4 月 12 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，分 2 个组，采用交叉审核的方法，对公司 6 个部门进行了全要素的审核，共发现 2 个不符合项：4 月 20 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、内审首末次会签到表等记录内容基本规范。企业内审员已经过内部培训，资质基本满足要求。

4.2、企业于 2024 年 5 月 18 日开展了测量管理体系单体系管理评审，会议由公司副总经理兼管理者代表殷源源主持，工艺质量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。提出 4 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。

5、一阶段文件审核结论：

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。详见一阶段《文件审核报告》

三、二阶段现场现场审核情况：

审核组根据审核计划先后抽样检查了企业 6 个部门和生产单元，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《定子铁芯齿涨尺寸检测》等测量过程，掌握了企业测量管理体系的运行状况和品质。

1、就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

总体认为公司领导层重视测量管理体系建立，工艺质量部职能作用发挥较好，企业总人数 55 人，测量管理体系覆盖相关人员 50 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要求共识别了 24 个测量过程，（关键过程 1 个，重要过程 6 个，一般过程 17 个），《定子铁芯齿涨尺寸检测》等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，生产过程和产品质量控制过程采用监视、核查和统计技术，企业共有 38 件测量设备（无强检测量设备），测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备进行分类管理，经过检定/校准和确认。建立了软件管理控制程序，目前无测量软件。生产过程无环境控制要求。常温管理。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；采购部负责采购供方管理，工艺质量部负责服务供方业绩评价及服务供方管理工作，对提供服务的河南中方质量检测技术有限公司等外部服务供方建有名录和业绩评定。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。

2、质量目标完成情况：



企业制定了 6 条测量管理体系质量目标，目标覆盖了标准 5.3 质量目标条款内容，测量管理体系质量目标可测量。企业质量目标已分解并进行了质量目标完成情况统计和考核。查 2024 年 1 月-4 月质量目标均已完成。符合要求。

3、测量要求的识别与计量确认情况：

企业共有 38 台件测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备按管理目录进行分类管理，均经过检定/校准和确认。计量确认方法正确，计量确认标识完整。符合要求。现场重点抽查了关键过程《定子铁芯齿涨尺寸检测》过程的测量要求识别、计量要求导出和计量验证等确认记录，满足顾客要求，详见附件《计量要求导出和计量验证记录表》。

4、测量设备溯源性情况：

公司未建立最高计量标准，测量设备由工艺质量部负责溯源。公司测量设备全部委托河南中方质量检测技术有限公司等机构检定/校准。抽查 8 件测量设备的测量设备校准证书报告，填写规范，授权人签章资质有效，量值均溯源至法定计量机构和社会公用标准。量值溯源情况良好，符合要求。（详见附件《测量设备溯源抽查表》）。

5、测量过程控制、不确定度评定及监视核查情况：

5.1、现场重点检查了：《定子铁芯齿涨尺寸检测过程控制规范》，已识别了定子铁芯齿涨尺寸检测测量的要求，制定了过程的控制要求并形成记录，已对过程进行了不确定度评定，抽查高控过程的受控情况：人员经过培训后上岗，具备相应能力，过程环境要求得到满足并按要求实施监测，操作人员按操作规程的要求执行操作，并按文件规定形成检测数据。查高控过程的监视方法和记录情况，均采用核查等方式按照规定的核查期限规定，对测量过程受控情况进行监视，根据监视记录显示的结果，过程均未出现失控情况，符合测量过程控制规范要求。详见附件《测量过程控制检查表》。

5.2、现场重点抽查了《定子铁芯齿涨尺寸检测测量过程不确定度评定报告》，不确定度评定方法正确。评定流程、数据处理及结果报告方式均正确。详见附件《不确定度评定报告》。

5.3、现场重点抽查了《定子铁芯齿涨尺寸检测》等测量过程有效性确认，过程有效性确认结果满足过程控制和标准要求。详见《测量过程有效性确认记录》。

5.4、抽查测量过程监视记录和控制图绘制，高控过程的监视方法和记录情况，采用统计技术等方式，按照规定的核查期限，对测量过程受控情况进行监视，根据监视记录显示的结果，过程均未出现失控情况，基本满足标准要求。详见附件《测量过程监视统计记录及控制图》。

6、外部供方管理情况：

企业建立了《外部供方管理程序》。对测量设备供方和测量设备服务供方均能定期进行供方业绩评价。



收集了相关供方的资质并保留了评价记录。在供方名录中进行测量设备采购及选择检定/校准服务。外部供方管理基本符合要求。

7、 抽查公司能源管理情况：

企业不是重点用能单位。企业主要能源消耗品种为电和水，2023 年 1 月到 12 月实际用量：电：268021kW·h； 水：470 吨。上述二项合计为 32.98 吨/标煤。不是重点耗能企业。

企业能源类计量器具分别由当地供电部分和自来水公司统一配备和管理。企业定期缴纳费用，，满足 GB17167 标准的要求。

8、对投诉的处理情况：

企业自 2023 年 12 月 20 日体系运行至今，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。

9、与认证范围有关的销售或售后服务等内容的审核描述：

抽查了1份销售合同，销售产品覆盖机电配件，均约定了销售产品所依据的检验标准、检验方法。确认企业销售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销售合同产品的生产和检验要求。

10、其它与本次审核有关的描述：

无

四、 认证审核结论及推荐意见(含需要说明的事项)::

根据 2024 年 5 月 27 日的一阶段文件审核和 5 月 28 日 - 29 日上午的二阶段现场审核情况，审核组认为，永济市通瑞机电科技有限公司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》相符合，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效。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的要求。综上所述，审核组一致认为永济市通瑞机电科技有限公司，依据 GB/T 19022-2003 标准建立的测量管理体系：

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到



测量管理体系运行

有效

基本有效

无效

审核结论：推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：冷校、董祥