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

认 证 企 业：湖北华阳汽车变速系统股份有限公司

编　　号：11260-2024

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报 告 日 期：2024 年 11 月 27 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！

1. 企业名称： 湖北华阳汽车变速系统股份有限公司

2. 认证审核的类型：（□初次认证审核 ■再认证审核）

3. 注册地址： 湖北省郧县城关镇大桥南路 2 号

企业活动范围和场所： 湖北省郧阳区高新企业产业园华阳智造工业园沧浪大道 888 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 6 (人.日)，现场人日 6 (人·日)

6. 认证审核活动（文件审核、现场审核）实施日期和地点：

现场审核： 2024 年 11 月 25 日 上午至 2024 年 11 月 27 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
罗霞	女	组员	15971196110	审核员	2023-M1MMS-1291674

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	张军	刘俊	吴晓军	刘俊	江建伟	王新萍	李建明
职 务	公司总经理	管理者代表	质量部	技术部	采购部	生产部	销售部
姓 名	杨俊	陈刚	王涛				
职 务	公务人事部	装备部	物流部				

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：

变速器操纵总成零部件、驻车制动系统的制造；应用于新能源电控、电机和电驱零部件的制造；铝合金铸件、铝合金锭的制造；铸件(精密) 的机加工。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：管理者代表刘俊、质量部、技术部、生产部、装备部、公务人事部、物流部、采购部、销售部等。

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 企业申请认证的范围是否有变化：涉及到企业变速器操纵总成零部件、驻车制动系统的制造；应用于新能源电控、电机和电驱零部件的制造；铝合金铸件、铝合金锭的制造；铸件(精密) 的机加工等产品工艺、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。

12.1.2 企业资质无有变化：查《营业执照》：企业名称：湖北华阳汽车变速系统股份有限公司，成立于 1994 年 06 月 30 日，法定代表人为陈伦宏，注册资金壹亿零玖拾玖万陆仟肆佰肆拾叁圆整，营业证书上住所为湖北省郧县城关镇大桥南路 2 号。营业执照的登记时间为 2022 年 03 月 10 日，营业期限为长期。见附件《营业执照》。

12.1.3 企业未收到因产品质量方面的客户投诉。企业于 2023 年内部顾客满意度为 95%，2024 年外部顾客满意度为 94 分。符合要求。

12.1.4 公司主要耗能品种为水、电、天然气。2023年1月至2023年10月用水71800吨；用电29462020千瓦时；用天然气2320900立方。年总能耗折标煤4323吨标煤。公司不是重点用能单位。

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，编写了 MMS-M-01《测量管理体系手册》一册，执行时间为 2019 年 3 月 1 日。查目前执行的《测量管理体系手册》版本号为 MMS-M-01（A 版第 2 次修订），修订日期为 2023 年 10 月 31 日。企业编制了《管理体系程序文件》》25 个，版本号为（E 版 第 9 次修订），修订时间为 2019 年 2 月 28 日。包括依据 GB/T19022-2003 的编号为 MMS-P-B 的程序文件 8 个，与IATF1699:2016 等三体系结合并修订的编号为 QEO-P-B 的文件 17 个，覆盖标准的全部要素。覆盖标准的全部要素和企业对测量体系运行的管理要求。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 8 个部门和生产车间，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。

12.2.3、企业采用过程方法编制了《测量管理体系手册》和《程序文件》，并配有组织机构图和测量管理体系职能分配表，明确规定了企业总经理 6 项、管理者代表 7 项职能和和计量职能部门—质量部 15 项计量管

理职责。并配备了工艺流程图。见附件“组织机构图”、“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。

12.3、评价客户现场的具体情况与客户的人员进行讨论，已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、企业产品依据的主要技术标准为企业产品依据的主要技术标准为 GB/T9438-2013《铝合金压铸技术条件》、陕西法士特汽车传动集团有限责任公司企业标准、S27004—2024 《铝合金压铸件》、S68008—2016《采购零部件包装通用技术条件》和东风商用车有限公司企业标准 Q/DFCVSG 1030-2018《产品标识》等文件进行登记入账，文件现行有效并受控。符合要求。企业根据法律法规要求和企业产品要求，企业共识别测量过程 1022 个，关键测量过程 5 个，重要测量过程 661 个，一般测量过程 356 个。查“范围档气缸距离尺寸测量过程”、“变速箱壳体深度尺寸检测过程过程”、“钢样终点控制 C 含量分析过程”、“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”、“铝合金精炼温度测量过程”等 5 个测量过程。编制了《控制计划》，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、企业共识别测量过程 1022 个，关键测量过程 5 个，重要测量过程 661 个，一般测量过程 356 个。查“范围档气缸距离尺寸测量过程”、“变速箱壳体深度尺寸检测过程过程”、“钢样终点控制 C 含量分析过程”、“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”、“铝合金精炼温度测量过程”等 5 个测量过程，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、企业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，以及管理体系的实施程度能证明客户已为第二阶段做好准备：

12.4.1、公司的测量体系内审情况：

企业于 2024 年 3 月 26 日-27 日，实施测量管理体系内审工作。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，审核组长吴晓军，审核员易于宇、陈郧、杨俊，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》，审核组对企业的管理层及测量管理体系覆盖的部门进行了全要素的审核，出具了《2024 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 2 个不符合项，涉及责任部门是生产部，涉及标准条款为“7.3.2 溯源性、7.2.4 测量过程的记录” ，属于次要不符合项。查责任部门制定测量管理体系内审不符合项整改计划，不符合项已于 2024 年 4 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。企业通过内审工作，对测量管理体系运行情况进行检查和审核，达到了发现问题及时解决问题的目的，收到了很好的效果。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 2024 年 1 月 7 日开展管理体系（包括质量体系和测量管理体系）管评会议。会议由企业总经理张军主持、管理者代表刘俊及各部门汇报了体系运行情况和部门工作完成情况。评审内容包括 17 项：上次管评决议事项跟进状况，内、外审（包括客户审核）审核结果及跟进状况，内部审核方案有效性的评审与 QMS 相关的内、外部因素的变化，2023 年目标指标实绩汇报（含过程绩效的变化趋势）（未达成的原因分析、改善对策及对策实施状况)，客户满意度管理：2023 年客户品质交期反馈及客户品质评价，各过程的风险分析结果及应对风险和机遇所采取措施的有效性，实际使用现场失效及对安全或环境的影响分析结果，现有操作变更、新设备、新工艺、新产品的制造可行性及产能过程设计特定阶段的开发测量及分析结果，产品符合性（检查合格率及客户退货情况统计），品质纠正和预防措施及改善效果，管理方针的适宜性，管理体系改进的建议及资源的需求，员工沟通及事项跟进，工厂风险应急计划及有效性评审，供应商供货的业绩趋势及运行能力。查质量部、技术部、公务人事部、生产部管评输入报告共 4 份，覆盖了企业 8 个部门对的测量管理体系运行情况。会议肯定了企业测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。会议提出改进建议并制定了改进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、就审核证据、审核发现和审核结论进行综述：

13.1.1、审核组于 2024 年 11 月 25 日上午召开首席会议，2024 年 11 月 27 日下午召开末次会议，企业总经理、管理层及 8 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上年度监督审核后一年以来运行情况，于 2024 年 11 月 25 日上午至 2025 年 11 月 27 日下午，利用 3 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 8 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。

13.1.2、总体认为公司领导层重视测量管理体系建立运行，质量部职能部门作用发挥较好，企业总人数 280 人，测量管理体系人员 280 人，职责明确，具备应有相应资质。公司根据法律法规要求，企业共识别测量过程 1022 个，关键测量过程 5 个，重要测量过程 661 个，一般测量过程 356 个。查“范围档气缸距离尺寸测量过程”、“变速箱壳体深度尺寸检测过程过程”、“钢样终点控制 C 含量分析过程”、“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”、“铝合金精炼温度测量过程”等 5 个测量过程。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。质量部负责测量设备全过程管理，质量部负责测量设备溯源证书管理。企业测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；制定了测量设备周期送检计划，并组织安排定期送检工作，测量设备标识齐全。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。查合格供方资料，已对测量设备的主要外部供方厂家的资质、供货能力、产品实物质量等方面进行了评价。企业委外检定校准服务机构 3 家为“十堰市计量检定测试所”、“十堰市郧阳区公共检验检测中心”、“广东精衡检测科技有限公司”，已对检定/校准服务供方进行了资质能力及服务评价资料。供方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。

13.1.3、企业制定测量管理体系质量目标 5 项，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，质量目标已分解。企业对 2023 年 11 月-2024 年 10 月份质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。

13.1.4、企业建立 6 项最高计量标准。测量设备除自检外，测量设备委托“十堰市计量检定测试所（计量检定机构授权证书号：（鄂）法计（2023）C001 号）”、“十堰市郧阳区公共检验检测中心（计量检定机构授权证书号：（鄂）法计（2018）C101 号）”、“广东精衡检测科技有限公司（机构注册号：CNAS L4487）”等 3 家机构检定/校准，检定/校准证书由质量部保存。企业量值均已溯源到 SI 单位,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》。

13.1.5、测量过程控制情况：

13.1.5.1、重点抽查了“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”，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》。

13.1.5.2、重点抽查了关键测量过程控制：“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”，满足规范要求，详见《测量过程控制检查表》。

13.1.5.3、重点抽查了“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程不确定度评定报告”，不确定度评定方法正确，详见附 1《三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程不确

定度评定报告》。

131.5.4、重点抽查了“三合一电控箱（HADEC-2120121MC）螺纹端面距离尺寸测量过程”有效性确认记录、测量过程监视记录和控制图的绘制，基本满足标准要求。详见附 2《测量过程监视记录及控制图》和附 3《测量过程有效性确认表》。

13.2 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（1）条。

2）不符合 01：查《2023 年度测量管理体系客户满意度报告》中的反馈情况一栏有投诉一次，未提供出投诉记录和整改记录。不符合认证审核准则条款号：“8.2.2 顾客满意”的要求。

3）建议 1：企业《计量标准考核证书》6 份均到期，主要标准装置及辅助设备均已完成溯源在有效期内。按“十堰市郧阳区市场监督管理局”下发的《企业内部使用的最高计量标准器具自主管理工作规范》“第三项第二条”的规定和“第二项第一条”的规定有要求，企业需联系上级部门开展 2023-2024 年度的企业最高计量标准内部评审记录工作和企业法人授权开展工作的批准文件。

14、审核组对是否通过认证的意见 ：

根据 2024 年 11 月 25 日 8:00-9:00 的文件审核和 2024 年 11 月 25 日上午至 2024 年 11 月 27 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，湖北华阳汽车变速系统股份有限公司 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予以肯定，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

审核组:鞠录梅 罗霞