



测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
监督审核报告书

认 证 企 业：沧州中渤重工机械装备有限公司

编 号：0162-2019-2020

审 核 类 型：年度监督审核



监督审核报告

一、基本情况

企业名称	沧州中渤重工机械装备有限公司	企业联系人	陈朋
认证证书编号	ISC-2019-0524	证书有效期	2024-10-31 0:00:00
监督审核次数	第1次监督审核	本次监督时间	2020年12月27日
监督审核员 姓名及确认号	鞠录梅ISC[S]0234 刘复荣ISC[S]0376	监督审核涉及 的区域或部门	管理层/管理者代表、 企管部、质检部、生产 部、研发部、销售部。

二、监督审核内容:

1. 一年内违反法律法规或重大事故的情况:

一年内, 公司日常运行中, 生产、经营、安全、销售及管理方面, 比去年都有一定提升, 未见违反法律、法规问题或重大质量事故发生。

2. 监督审核过程简述:

为有效评价公司测量管理体系认证后一年以来运行情况, 在沧州中渤重工机械装备有限公司现场审核中, 审核组先、后抽样检查了涉及公司测量体系内的管理、生产、经营、质量和环境等方面的 5 个职能部门, 该企业不是重点耗能单位。企业的能源计量器具的配备率及准确度等级均满足 GB17167-2006 标准要求。重点抽查了公司计量特征突出的重要环节、主要材料成份分析、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。

3. 内部审核和管理评审的情况:

3.1 公司的测量体系内审:

公司于 2020 年 9 月 28 日-29 日, 组织了公司测量管理体系内部审核。内审组对公司 5 个职能部门进行了全要素的审核。企业内部审核发现 1 个不符合项。查《测量管理体系内审报告》1 份, 企业及时分析原因并制定了纠正措施进行纠正整改工作。企业于 2020 年 10 月 10 日按其纠正措施已完成整改工作, 1 个不符合项已关闭。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。

3.2、公司的测量体系管理评审:

查《2020 年度测量管理体系管理评审计划》, 公司于 2020 年 10 月 22 日, 开展了测量体系管理评审, 会议由公司经理主持, 管理者代表和企管部等各部门主要负责人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。会议提出针对测量设备操作规程不完善等问题, 已落实了整改部门、整改完成时间, 指定了跟踪验证整改效果的责任人。会议对公司内审和体系运行过程中发现的问题, 制定纠正、预防措施落实和完成情况, 提出评审报告管理评审结论为: 公司测量管理体系有效运行, 符合 GB/T 19022-2003 标准要求。

4.为持续改进而策划的活动的进展, 包括: (对重点关键测量过程的控制进行抽查)。

4.1、该企业是资质许可范围内三次油气回收、油气回收在线监测、VOCS/毒害气体浓度在线监测、油品泄漏监测、防爆工具, 计量仪器, 防爆防静电仪器, 消防安全器材设备的生产和销售。企业对测量过程中的测量方法、测量环境条件、测量设备、测量过程定期进行监视控制, 按照计划频次进行持续监视, 2020 年无新增关键测量过程。查《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程》, 制定了《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程控制规范》。查《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程系统控制监视分析表及控制图》, 对测量过程进行了定期监控。测量设备的测量误差、测量范围, 不确定度评定均满足测量过程的技术要求和标准要求。企业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。配备的测量设备经过计量验证, 对测量过程的控制和监视, 满足顾客的计量要求。

4.2、检查了企业的测量设备《计量确认明细表》, 对 5 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。最近的检定校准日期全部在有效期内, 验证结果均为符合。涉及关键测量过程的尺寸控制、监视记录、监视控制图, 均已按测量过程控制规范, 进行了有效性监视和记录统计。监视控制图齐全完整。

4.3. 查关键测量过程《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程》, 计量要求导出和计量验证记录表填写规范, 计量要求导出方法正确; 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。

4.4、查《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程测量不确定度评定报告》, 方法和结果正确;

4.5、查《双梅扳手 BE-CU 淬火硬度检测过程计量要求导出和计量验证记录表》, 信息内容完整、正确。

5.对认证审核时提出的不符合项的纠正措施情况有表述:



企业对测量管理体系 2019 年度认证审核发现的 2 个不符合项，制定了预防纠正措施：并按其纠正措施完成了整改工作。经审核组现场审核，确认企业制定的不合格控制实施可控有效，纠正措施完成情况满足标准要求，同意关闭不符合项。

6.对投诉的处理情况：

公司目前尚未接到客户在产品质量、物料交接、能源、安全、现场管理等方面的投诉和纠纷。

7.测量管理体系在实现获证客户目标方面的有效性及持续的运作控制情况：

沧州中渤重工机械装备有限公司领导层重视测量管理体系各项工作，职能部门职能作用发挥较好，测量管理体系运行正常，并持续符合相关法律、法规的要求。

公司规定了公司的计量方针及 4 项质量目标，查《各部门计量目标分解考核表》3 份，已对 2020 年度的 4 项质量目标进行了统计，均已完成目标值。查内部顾客满意度目标值为 $\geq 95\%$ ，2020 年共调查内部客户 1 个，客户满意度为 96%，外部客户 3 个，客户满意度为 96.66%，年度质量目标完成情况较好符合 GB/T 19022-2003 标准要求。

公司 2020 年无新增测量设备供方。检定校准服务供方已进行更换。2020 年度企业委外检定/校准服务机构共有 2 家为“河北天恒计量检测有限公司”、“河北兴标检测技术有限公司”，查《委外服务评价表》2 份，已进行资质评价。检定/校准服务机构资质满足要求。

8.对企业组织任何变更的审核

企业的资质情况未发生变化，组织无变更。

9.标志的使用和（或）任何其他对认证资格引用的情况：

(1) 公司对标志的使用，符合相关标准和规定；

(2) 公司测量管理体系在认证证书用于：开发国内市场及企业形象广告宣传。

(3) 企业进行招投标加分用。

10.企业 6 台（件）测量设备，列入企业计量管理工作。企业未建立计量标准，用于检测的所有测量设备均委外送检到“河北天恒计量检测有限公司（中国合格评定国家认可委员会认可证书注册号为：CNAS 11841）”、“河北兴标检测技术有限公司（中国合格评定国家认可委员会认可证书注册号为：CNAS L12340）”，企业无强制检定测量设备。企业量值溯源符合标准要求，详见附件《测量设备溯源抽查表》。

11. 本次监督审核发现 1 个不符合情况，均属于次要不符合。



不符合 01: 查生产部使用的出厂编号为 GJ56800 的游标卡尺, 其校准证书编号长 202010150001, 校准日期 2020 年 10 月 15 日, 处于有效校准状态, 并已完成了计量确认, 但未粘贴计量确认状态标识。不符合认证审核准则条款“6.2.4 标识”的要求。

12、企业主要耗能为电和水。2019 年 12 月至 2020 年 11 月用电 3000kWh, 折合 0.3687 吨标煤; 用水 675 吨, 折合 0.0578 吨标煤, 共计 0.4265 吨标煤。企业不是重点用能单位。

三、监督审核结论意见(含需要说明的事项):

通过 2020 年 12 月 27 日, 对沧州中渤重工机械装备有限公司建立的测量管理体系进行第 1 次年度监督审核, 验证了公司测量管理体系在上一年度认证审核后一年内, 公司领导重视体系运行和管理, 体系文件得到有效实施, 关键测量过程受控、监视方法正确有效, 重要测量人员能力受控, 测量设备、测量环境、测量软件、测量记录及外部供方管理等各项工作, 比上一年度更加完善和规范, 使公司测量体系持续满足顾客的测量要求。综上所述, 审核组认为, 沧州中渤重工机械装备有限公司, 符合 GB/T 19022-2003 标准要求, 对体系运行具有持续的有效性、符合性予以肯定。建议报请北京国标联合认证有限公司批准通过 2020 年度监督审核。

为了促进支持企业测量管理体系持续提高, 建议企业继续加强测量管理体系知识的培训宣贯, 注重检测人员的能力提升, 提高测量设备监控意识; 进一步识别关键测量过程并有效性管理, 将测量管理体系的工作内容与企业质量提升挂钩, 能够更加有效地发挥测量管理体系的作用。

审核员 (签字):

鞠绿柳 刘复荣

日期: 2020 年 12 月 27 日

四、报告审查人意见

审查人员 (签字):

王淑华



日期:

2020.12.30

五、 认证机构负责人(签字):

王淑华

2021.12.19

日期: