



测量管理体系  
(GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003)  
认证报告

认证企业：咸阳荣信机电制造有限公司

编号：30102-2025

审核组长（签字）：

审核组员（签字）：

报告日期：2025年11月19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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 认证报告内容

1. 企业名称：咸阳荣信机电制造有限公司

2. 认证审核的类型：测量管理体系  初审  再认证

第 次监审  特殊审核  其他

3. 企业注册地址：

企业活动范围和场所：陕西省咸阳市兴平市槐里西路科技四路东北角

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 3.0(人·日)，其中现场人日 3.0 (人·日)

6. 认证审核活动（一阶段非现场审核、二阶段现场审核）实施日期和地点：

一阶段组长非现场审核：[一阶段审核时间（时间）]

二阶段审核组现场审核：2025年11月18日下午至2025年11月19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
于养奇	男	组长	18629159868	审核员	2022-M1MMS-2274600
董祥	男	组员	13709212449	审核员	2025-N1MMS-2295594

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：见首末次会议签到表

9. 认证审核准则：

9.1 GB/T 19022-2003 《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》

9.2 GB 17167-2006 《用能单位能源计量器具配备和管理通则》

10. 认证审核目的：确认受审核方管理体系在认证有效期内的持续符合性与有效性，以及与认证范围的持续相关性和适宜性，以确定是否保持认证并换发认证证书的建议。

11. 审核范围及涉及的区域或部门：

审核范围：变速器、离合器金属配件的生产。

审核区域：位于陕西省咸阳市兴平市槐里西路科技四路东北角  
的生产和办公场所。

涉及部门：技术质量部、生产保障部、销售部、综合管理部和管理层。

12. 文件审核情况说明：

12.1 企业资质和法律法规的符合性的说明：

12.1.1 公司营业执照：公司成立：1999年1月11日；注册资本：伍佰万元人民币；2021年5月31日换取营业执照，统一社会信用代码：916111037100822584。法人代表：沈建勇。



企业经营生产地：陕西省咸阳市兴平市槐里西路科技四路东北角。经营范围：汽车零部件及配件、机械、电器配件的生产销售，化工(不含危险品)纱、布料、纺织品的销售，普通货物运输(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)

12.1.2 公司提供了以下资质证书：

/

12.2 审核文件的符合性和适宜性：审核组于 2025 年 11 月 18 日开展文件审核，重点对确认公司的文件、组织架构和资质等内容的改变情况进行确认。公司当前文件：测量管理手册有效版本为 A 版 A 版 01，程序文件版本号 A 版 01，文件于 2020 年 5 月 20 日实施，包括《测量管理手册》和一系列程序文件。公司经核对确认，测量管理手册和程序文件可满足体系运行要求，对体系的运行实施具有指导意义。

经确认，公司的营业执照、认证申请书、生产流程图、许可证等资料可满足体系申请要求。

公司已制定 2025 年内审计划，2025 年 08 月 12 日，组织了公司测量管理体系内审，对公司 4 个部门进行了全要素的审核，内审没有开出不符合项，已经形成对应的内审报告。公司已在 2025.09.12 开展了单体系管理评审，会议由公司总经理沈建勇主持，由管理者代表李爱玲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。已具备现场评审条件。

12.3 企业理解和实施标准要求的情况，结合可能的重要因素，特别是对测量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，以便为现场审核提供关注点：

12.3.1 该公司已制定测量管理体系的年度质量目标（共 4 项）。根据 2025 年管理评审统计数据，公司测量管理体系的计量目标已经完成。

12.3.2 该公司各部门已经按照工艺要求及法规要求识别了对应测量过程和测量设备的计量要求，对测量设备形成具体计量要求，并在《计量要求台账》中明确。测量设备已送到有相应资质的检定/校准机构实施检定/校准，并对照计量要求按程序文件规定实施计量确认，形成对应的计量确认记录。

12.3.3 公司各部门已经根据公司的工艺要求和维修作业要求识别了测量过程，并公司文件的规定，将测量过程分为一般和关键测量过程。对于已识别关键测量过程，已经识别对应的测量设备，并对监视方法进行策划。关键测量过程根据维修要求识别测量过程和测量设备的计量要求，测量人员能力受控并进行测量不确定度评定，并对过程要求进行确认保持测量过程有效性。关键测量过程已经按照策划的方法和间隔开展监视。符合要求。

12.3.4 公司执行的标准主要包括：企业执行标准现行有效。执行标准有：

1) 《采购零部件包装通用技术条件》陕西法士特汽车传动集团有限责任公司标准 S068008-2016；



2) 《锻件规范》陕西法士特汽车传动集团有限责任公司标准 S25002-2012;

3) 陕西法士特汽车传动集团有限责任公司标准 S27004-2012; 《铝合金压铸件\_》技术条件等 33 项技术标准。已经建立《标准清单》。均为当前有效版本。

#### 12.4 内审和管理评审情况:

12.4.1 内审: 公司已制定 2025 年内审计划, 2025 年 08 月 12 日, 组织了公司测量管理体系内审, 对公司 4 个部门进行了全要素的审核, 内审没有开出不符合项, 已经形成对应的内审报告。企业提供了内审计划、首末次会议签到表、各部门的内审记录等系列材料。根据内审总结报告, 内审结论体系运行有效。

12.4.2 管理评审: 公司已在 2025.09.12 开展了单体系管理评审, 会议由公司总经理沈建勇主持, 由管理者代表李爱玲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。会后编制了《2025 年测量管理体系管理评审报告》, 报告中肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性。管理评审报告已由总经理正式签发。

#### 13. 审核过程综述(审核程序及审核工作情况简述):

2025 年 11 月 18 日下午到 19 日下午, 审核组对该公司进行现场审核, 重点检查公司测量管理体系建立和实施情况, 并确定体系运行的有效性。审核之前审核组已制定详细周密的审核日程安排, 并经过受审核方确认。11 月 18 日下午首次会议后, 审核组分组、按日程安排在向导的陪同下分别与领导座谈、并到各部门进行现场审核。对照审核要求, 审核员通过抽样、现场验证、与受审核方代表交流等方法, 检查了包括技术质量部、生产部保障部、销售部、综合管理部和管理层。重点抽查了测量设备的管理情况、测量设备的计量确认、测量过程的实施和控制、测量不确定度评定、溯源性等情况; 对职能部分重点检查了测量管理体系内部审核、测量管理体系监视、顾客满意度等内容, 各部门重点检查了测量设备的管理和计量确认实施情况、测量过程的实施和控制、测量不确定度的评定和溯源性情况, 其他的部门对照职能分配表, 检查有关的职能落实和目标完成情况。

2025 年 11 月 19 日下午 16:30 审核组召开末次会议, 汇总收集到的审核证据, 对照审核准则进行评价, 形成审核发现。审核组确认本次认证审核开具 1 个次要不符合项(7.1.1 计量确认)。审核组对于公司测量管理体系运行的充分性、有效性予以肯定, 同时审核组就测量过程记录的管理、测量设备的分类提出改进意见。拟定审核结论后, 审核组就审核情况与该公司领导交换意见, 充分肯定了公司测量管理体系已基本按照 GB/T 19022-2003 的要求得持续运行, 且运行有效。管理层对审核组提出的改进建议予以确定, 并要求职能部门立即制定有效整改措施, 保证测量管理体系的有效运行并持续改进。最后依照审核日程安排召开了末次会议, 圆满完成了现场审核。

#### 14. 就审核证据、审核发现和审核结论进行综述:



14.1 抽查计量要求识别情况：（具体见《计量要求导出和计量验证检查表》）

抽查《变速器壳体止口孔径尺寸测量过程》的计量要求识别情况，已经对应的工艺要求识别测量过程和测量设备计量要求。已配备符合要求的测量设备，测量设备经过外部校准并验证合格。已对照计量要求实施计量验证，并已形成计量确认记录。

14.2 测量不确定度评定检查：

抽查受审核方关键测量过程——《变速器壳体止口孔径尺寸测量过程》的测量不确定度评定记录。查不确定度评定原始记录，评定流程、评定方法、数据处理及最后的结果报告方式，符合要求。

（附测量不确定度评定原始记录）

14.3 测量过程控制情况检查：具体见《测量过程控制检查表》

抽查受审核方选定关键测量过程《变速器壳体止口孔径尺寸测量过程》的检测过程的过程控制情况。

14.3.1 已经识别关键测量过程的控制要素，对控制要素进行分析确认，过程要素受控，过程有效，形成《测量过程有效性确认记录》。

14.3.2 已经对关键测量过程的不确定度进行评定，评定过程基本符合技术标准要求，见提交的测量不确定度评定原始记录。

14.3.3 查关键测量过程的测量过程受控情况，操作人员经培训上岗，具备相应检验能力。过程环境要求得到满足并按要求实施监视，已形成测量过程监视原始记录。操作人员已经按照操作指导书要求执行操作，并按文件规定形成检测数据。符合要求。

14.3.4 查关键测量过程的监视记录：已按照质量监控计划开展核查，并分析数据（具体见《测量过程控制检查表》），可提供相应的核查记录。根据核查记录，过程均没有出现失控情况。符合要求。

14.4 查公司量值溯源情况：企业未建立最高计量标准，测量设备委外检定/校准。企业测量设备全部委托深圳易科讯检测计量技术有限公司、咸阳市计量测试所检定/校准。已经纳入外部供方管理。抽查测量设备量值溯源情况，具体见《测量设备溯源抽查表》，符合溯源性要求。

14.5 查公司能源管理情况：企业能源主要消耗品种为：电；2024年共用电1081953千瓦时。折合132.972吨标煤。企业不是重点用能单位。能源计量器具的配备由当地供电供水部门负责，企业按时缴纳费用。能源管理满足GB17167-2006标准要求。

**14.6 查公司合同情况：（销售、维护类）**

14.6.1 公司认证申请范围为：变速器、离合器金属配件的生产。公司提供了以下合同：

抽查企业市场合同，甲方：西安法士特汽车传动有限公司，合同编号：202593150004，签订日期为2025年3月15日，产品名称：离合器壳体等，均识别有对应的测量过程和测量设备，测量设备的配备可满足产品的检验要求。



企业对应的市场产品都是企业生产的产品涉及的测量过程已纳入测量过程控制表中管理，测量设备的配备可满足产品的检验要求。上述合同覆盖了公司认证范围。

14.6.2 抽查公司各车间的维修记录，确认企业对应的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该合同产品的生产和检验要求。

15. 对质量目标实现情况的评价，同时叙述测量或评价方法：

受审核方已制定 4 项测量管理体系的质量目标，目标可测量。公司确定质量目标基本符合标准要求，可以和公司的运行要求相适应。公司已通过采用统计方法实现了对质量目标完成情况的统计。根据统计记录，公司的质量目标已经得以实现。

16. 本次审核开出一项一般不符合项：

在技术质量部发现对 JS85T-1601010 离合器止口直径测量过程用的编号 226515 外径千分尺没有确认。不符合 GB/T 19022-2003 第 7.1.1 计量确认。要求 15 个工作日整改完成并进行书面验证。

17. 审核组对是否通过认证的意见：

根据 2025 年 11 月 18 日下午 -19 日下午的审核情况，审核组认为，咸阳荣信机电制造有限公司有限公司建立并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，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要求，审核组一致同意：咸阳荣信机电制造有限公司有限公司在约定时间完成不符合项整改并提交证明材料后，推荐该公司通过测量管理体系 AAA 认证。

18. 其他需要说明的事项：

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。

北京国标联合认证有限公司

审核组： 于养奇、董祥