



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

认证企业: 百恒石油装备有限公司

编 号: 1121-2021



认证报告内容

1. 企业名称：百恒石油装备有限公司
2. 认证审核的类型：初次认证审核 再认证审核
3. 注册地址：黑龙江省绥化市安达市哈大齐工业走廊规划二路以西安东十路以南
企业活动范围和场所：黑龙江省绥化市安达市哈大齐工业走廊规划二路以西安东十路以南
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 (人·日)，现场人日 1.5 (人·日)
6. 认证审核活动（文件审核、现场+远程审核）实施日期和地点：
现场+远程审核：2021年11月11日下午至2021年11月12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
姜丽	女	组长	13194223371	审核员	2021-M1MMS-2274284
李弘博	男	组员	18545344458	审核员	2020-M1MMS-1231763

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	张志忠	杜澎	王儒刚	崔东梅	杨爽
职 务	总经理	综合部部长兼 管理者代表	质量部部长	技术部部长	生产车间部长

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：螺旋泵驱动装置，高转差电动机，（需资质的除外）仪器仪表的加工。（原油电磁防蜡降粘器，油井变参多功能分析仪，注水井直读室测试仪，直读式验封仪，可调水嘴，配电网故障自动检测系统，宽频高压脉冲大功率升压装置，变频脉冲原油脱水率单元，限弧式组合极），无游梁式抽油机，抽油机多功能调速控制配电箱（有效 CCC 范围内）的生产。数字化油田系列产品的硬件及软件、基于 WIA-PA 技术的无线产品的设计、组装、销售、数字化油田硬件及软件技术服务；撬装式可移动污油泥、污水处理技术服务；水处理设备，环保



设备制造；机械设备专业清洗服务；撬装式污油泥无害化处理设备及技术服务。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：管理者代表质量部、技术部、生产部、综合部、供销部等

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：

企业申请认证的范围未发生变化：

企业申请认证的范围：螺旋泵驱动装置，高转差电动机，（需资质的除外）仪器仪表的加工。（原油电磁防蜡降粘器，油井变参多功能分析仪，注水井直读室测试仪，直读式验封仪，可调水嘴，配电网故障自动检测系统，宽频高压脉冲大功率升压装置，变频脉冲原油脱水率单元，限弧式组合极），无游梁式抽油机，抽油机多功能调速控制配电箱（有效 CCC 范围内）的生产。数字化油田系列产品的硬件及软件、基于 WIA-PA 技术的无线产品的设计、组装、销售、数字化油田硬件及软件技术服务；撬装式可移动污油泥、污水处理技术服务；水处理设备，环保设备制造；机械设备专业清洗服务；撬装式污油泥无害化处理设备及技术服务等产品工艺、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。

12.2 《企业营业执照》：百恒石油装备有限公司，法定代表人为：张志忠，注册资本为壹亿元整，成立于 2015 年 09 月 01 日，营业期限 2015 年 09 月 01 日至长期，营业执照注册地址为 黑龙江省绥化市安达市哈大齐工业走廊规划二路以西安东十路以南，营业执照的登记时间为 2021 年 04 月 12 日。法人资格满足要求。生产经营地址为：黑龙江省绥化市安达市哈大齐工业走廊规划二路以西安东十路以南。见附件营业执照副本、认证信息确认表

企业未收到因产品质量方面的客户投诉。企业每季度对已发生交易客户回访，开展满意度调查工作。并于 2021 年 1-10 月收到客户满意度调查回复 8 份。查《顾客满意度调查表》8 份，外部顾客满意度平均的得分 98.7%。达到企业的要求。

企业主要耗能为电。2021 年 1-10 月用电：折合 10.8 吨标煤。企业不是重点用能单位。

12.3 企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，于 2021 年 04 月 15 日，修订了企业测量管理体系《测量管理体系手册》、《测量管理程序文件》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：

12.3.1.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。

12.3.2.企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为综合部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 5 个部门和相关生产车间，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。

12.3.3.企业采用过程方法编了《测量管理体系组织机构图》和《测量管理体系职能分配表》，明确规定了总经理 5 项、管理者代表 7 项职能和计量职能部门—综合部 8 项计量管理职责。并配备了生产工艺流程图。见附件《测量管理体系组织机构图》、《生产工艺流程图》

审核组认为：该企业的资质情况与《测量管理体系手册》、《测量管理体系程序文件》和相关作业文件的符合性、适宜性基本满足标准的要求。

12.4 内审和管理评审情况：

12.4.1.企业于 2021 年 10 月 8-9 日组织了公司测量管理体系内审，质量部部长王儒钢任组长组织审核，内审分 1 个组，对公司 5 个部门进行了全要素的审核，提出次要不符合 1 个，于 2021 年 10 月 10 日完成整改。

12.4.2.企业于 2021 年 10 月 23 日开展了管理评审，会议由企业总经理张志忠主持，管理者代表杜澎及 5 个部门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，对公司测量体系目前存在的的问题落实了整改部门。

13. 现场现场审核情况：

核组于 11 月 11 日下午到 11 月 12 日下午利用 1.5 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 5 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“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量”等测量过程，掌握了企业测量管理体系的运行状况和品质。

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，综合部部门职能作用发挥较好，企业测量管理体系人员 26 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 31 个测量过程“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程”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，企业共有 30 台件测量设备均纳入到测量管理体系管理范畴；实验室环境条件；测量设备标识管理到位；供销部负责建立测量设备合格供方名录。质量部负责对提供服务的“中国航发南方工业有限公司计量实验室”、“深圳华科计量检测技术有限公司”等外部服务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。

13.1.2 质量目标完成情况：

企业制定 4 项测量管理体系质量目标，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 2021 年度 1 月-10 月份质量目标的完成情况进行统计，均已完成目标值。

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、查 GB/T11022-2011《高压交流开关设备和控制设备标准的共用技术要求》标准作废未及时更新。不满足标准 GB/T 19022-2003 标准 6.2.1 条款 程序管理要求。属于次要不符合项。

针对上述 1 项次要不符合项，企业制定了整改措施并已落实，审核组验证有效。

13.3 现场重点抽查了“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程”等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》。

13.4、企业未建立最高计量标准开展检定和校准。公司测量设备分别委托“中国航发南方工业有限公司计量实验室”机构注册号“L1247”、“深圳华科计量检测技术有限公司”机构注册号“L8465”等机构检定/校准。企业量值均已溯源到 SI 单位，符合标准要求。随机抽查 8 台，检定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》。

13.5 测量过程控制

13.5.1 查：“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量”。详见附件《测量过程控制检查表》

13.5.2 现场重点抽查了“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量不确定度评定方法正确”。详见附件《不确定度评定报告》

13.5.3 现场重点抽查了“综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程”等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. 审核组对是否通过再认证的意见：

根据 2021 年 11 月 11 日下午至 2021 年 11 月 12 日下午的文件审核和现场+远程审核情况，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，体系文件得到持续有效实施。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，百恒石油装备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。



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：

15.1.组织企业测量过程设计和工艺人员进行不确定度知识培训；

15.2.对企业的工艺、技术文件等加强完善。以满足标准要求。

16. 其他需要说明的事项：

17. 审核组组长（签字）：

日期：2021.11.12

18. 审核组成员（签字）：

日期：2021.11.12

19. 北京国标联合认证有限公司（盖章）



日期：2021.11.22