

**测量管理体系**

**（****GB/T19022-2003/ISO10012:2003）**

**监督审核报告书**

认 证 企 业：台州瑞格机电工业有限公司

编 号： 0153-2019-2020

审核类型： 第一次年度监督审核

编号：0153-2019-2020

**监督审核报告**

**一、基本情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 | 台州瑞格机电工业有限公司 | 企业联系人 | 刘 峰 |
| 认证证书编号 | ISC-2019-0541 | 证书有效期 | 2024-11-20 |
| 监督审核次数 | 第一次年度监督审核 | 本次监督时间 | 2020.10.(23 -24) |
| 监督审核员姓名及确认号 | 吴素平ISC[S]0026杨子林ISC[S]0400 | 监督审核涉及的区域或部门 | 质量部、行政部采购部、制造部（生产车间） |

**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、销售及行政管理方面，未出现违反法律、法规问题或重大事故发生。

2.监督审核过程简述：

为有效评价公司测量管理体系去年初审以来一年内运行情况，台州瑞格机电工业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五个职能部门及生产车间，该企业主要耗能为电、水；企业能源计量器具（水、电计量器具）均在检定有效期内使用，年耗标煤1526吨，不是重点耗能企业，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。审核组重点抽查了公司计量特征突出的重要环节、原辅料进厂检验、生产工艺质量控制、出厂产品质量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：

企业每年进行一次内审，于2020年09月4日、5日组织了公司测量体系内审工作，对公司的所有部门及生产班组进行了全要素的审核，测量管理体系开出两个次要不符合项，按规定时间进行了整改，已关闭；2020年10月10日进行了管理评审，会议由公司的总经理、管理者代表江惟峰主持，各部门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，形成了管理评审报告，满足要求。

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)

企业在一年内未有新增重要测量过程。查看了已识别的16个测量过程中抽查了关键测量过程：原材料成分C含量检测过程，计量要求的导出正确，配备的测量设备，经校准，并进行了计量验证，验证结果合格，验证方法正确，经过了测量不确定度评定、测量过程有效性确认，方法正确；详见原材料成分C含量检测过程《计量要求导出与验证记录表》、《测量过程控制检查表》及附件《原材料成分C含量检测过程不确定度评定》、《测量过程有效性确认记录》。企业对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行了持续监视。检查了《关键测量过程一览表》对测量过程的监视方法和监视频次，均满足控制规范要求。详见《原材料成分C含量检测过程监视统计记录表》及《原材料成分C含量检测过程质控图》。

5.对认证审核时提出的不符合项的纠正措施情况有表述：

上年对企业审核中发现的两个不符合项：

1）、检查质量部的《测量过程及控制一览表》，抽查关键测量过程锻压温度控制未见测量过程监视记录，不符合GB/T19022-2003标准中 8.2.4条款要求。

企业采取的纠正措施： 企业提供了7月份的同步器外摩擦环精锻加工的《检验记录》，技术要求1000℃±50℃，实际检测980℃，并提供了红外测温仪的校准证书，校准日期2019.11.21,有效期至2020.11.20，满足要求。

2）、查实验室现场在用的编号7155的标准显微硬度块（731HV1），检定日期2017.6.20，有效期至2018.6.19,已过期，仍在使用，未更换新的标准硬度块，不符合GB/T19022-2003标准中6.3.1条款要求。

企业采取的纠正措施：提供了编号7019,标准显微硬度块，(740HV1), 莱州华银试验仪器有限公司的检定证书，检定日期2020年5月5日，有效期至2021年5月4日，满足要求。

上年审核确定的两个不符合项，经审核组本次现场审核，通过对纠正措施工作的实施、完成情况跟踪及有效性进行现场查验，确认采取措施有效，以上不符合项已整改完成，同意关闭。

6.对投诉的处理情况：

公司目前尚未接到客户在物料交接、能源、安全、现场管理等方面的投诉和纠纷。客户在质量方面的投诉，今年4月份至9月份，共197起，有相当一部分是顾客的抱怨，还有外观、标识、粗糙度、材料等方面，没有因测量设备失准而造成产品质量问题的，质量部设置了专人负责对外部顾客投诉的处理，每一起投诉都有对投诉的处理情况及相应的纠正及纠正措施 。

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：

查《测量管理体系手册》规定了公司的计量方针及三项质量目标，有具体指标可测量，已分解至企业各部门，每年由质量部统计、考核，今年9月份进行了统计，都均能达标，完成情况较好，符合GB/T 19022-2003标准要求，适应性、有效性及对持续运作的控制。

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：

公司测量管理体系认证证书主要用于企业形象广告宣传、顾客要求及企业内部的管理提升，公司对标志的使用，符合相关标准和规定。

10. 本次审核共出具一项次要不符合项，未发现严重的或系统性的不符合情况。

检查质量部的《关键测量过程一览表》及产品标准，未将产品（拨叉）的喷钼层厚度检测过程、孔隙检测过程识别出来，不满足标准7.2.2条款要求。

**三、监督审核结论意见**(含需要说明的事项):

2020年10月23日-24日对台州瑞格机电工业有限公司建立的测量管理体系进行第一次年度监督审核，审核组按照测量管理体系认证要求进行了抽查审核验证，审核组认为：公司领导重视计量工作，测量管理体系文件资料完整，计量相关部门及人员岗位职责明确。配备的检测设备、测量设备实行分类管理并通过量值溯源，用于关键、重要测量过程的测量设备均通过计量确认。现场在用测量设备状况良好,检测记录齐全，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、测量记录及外部供方管理等各项工作，测量管理体系通过一年来的运行更加完善和规范，使公司测量体系持续满足顾客的测量要求。经审核表明，台州瑞格机电工业有限公司的测量管理体系，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监督审核。

希望企业持续、有效地运行好测量管理体系，满足顾客要求。

审核员 （签字）：

**四、报告审查人意见**

审查人员（签字）： 日期：

**五、 认证机构负责人**(签字)： 日期：