

**测量管理体系**

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

**监督审核报告书**

认 证 企 业： 百恒石油装备有限公司

编 号： 0089-2016-2020

审核类型： 年度监督审核

编号：0089-2016-2020

**监督审核报告**

**一、基本情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 | 百恒石油装备有限公司 | 企业联系人 | 翟楠楠 |
| 认证证书编号 | ISC-2016-0076 | 证书有效期 | 2021.12.23 |
| 监督审核次数 | 第四次 | 本次监督时间 | 2020年11月20日 |
| 监督审核员  姓名及确认号 | 姜 丽 ISC[S]0023 | 监督审核涉及的区域或部门 | 质量部、生产部、供销部、技术部、综合办 |

**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监督审核后一年以来运行情况，在百恒石油装备有限公司审核中，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个职能部门及1个生产车间、原材料库。 重点核查环节有：原材料进厂检验、性能试验、生产工艺控制、产品出厂试验、质量管理及测量设备量值溯源完成情况。公司领导层重视测量管理体系各项工作，结合公司制定的目标，按规定的内容和时间进行考核，年度质量目标完成情况较好。百恒石油装备有限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、安全和持续发展的需要，企业效益逐年提升。

**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10月17-18日，组织了公司测量管理体系内部审核。刘元华任组长组织审核，内审分1个组，对公司5个职能部门及生产车间进行了全要素的审核。企业内部审核发现1个符合项。企业及时制定了预防纠正措施，进行纠正整改工作。并在2020年10月20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：**

公司于2020年11月5日，开展了测量体系管理评审，会议由公司总经理委托管代刘元华主持，并汇报了体系运行情况。会议肯定了公司测量管理体系运行的充分性、有效性和适宜性。对公司测量管理体系目前存在的测量体系管理目标完成情况、产品进厂检验等管理方面的问题，提出了改进建议。会议对公司内审和体系运行过程中发现的问题，验证制定纠正、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：**

4.1、该企业主要产品：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。质量部已组织识别：综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量测量控制等9个测量过程，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39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。最近的检定日期全部在有效期内，验证结果均为合格。涉及关键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，计量性能测试、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. 企业未增加关键测量过程。查原《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程》，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，测量设备经过检定校准，测量设备验证方法正确。

4.4、查《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程测量不确定度评定》，方法和结果正确；

4.5、查《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量计量要求导出和计量验证记录表》，信息内容完整、正确。

**5.对监督审核时提出的的不符合项的纠正措施情况：**

公司对测量管理体系监督审核发现的1个不符合项，制定了预防纠正措施，并按其纠正措施进行了整改工作。“供销部未提供顾客满意度回访记录”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、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：**

公司《测量管理体系管理手册》，规定了公司的计量方针及5项质量目标 ，是管理体系追求的承诺和准则，内容基本覆盖标准要素。公司对本年度质量目标分解进行完善和改进，进一步满足顾客、质量、服务等方面的要求，使其符合GB/T 19022-2003标准要求，使其更具有动态性和适应性、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：**

公司在测量管理体系上次监督审核后运行期间，企业营业执照变更（经营范围增加2020.7.13）、认证产品、组织机构等其他无变化。

**9.标志的使用和（或）任何其他对认证资格引用的情况：**

1）公司测量管理体系认证证书用于开发市场，用于企业形象广告宣传；

2）企业产品主要用于大庆油田等项目的招投标用。投标加分；公司对标志的使用，符合相关标准和规定。

**10.本次监督审核发现1项次要不符合项。**

**10.1**现场审核发现一台工频耐压仪，型号：CS2670AX,编号：20190529。校准日期：2020.08.27.未例如企业测量设备管理台账中。不符合GB/T19022-2003标准中 6.3.1条款“用于监视和记录影响量的测量设备应包括在测量管理体系内。”的规定要求。

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。

**11、** **能耗方面：**

百恒石油装备有限公司，主要耗能为电；企业2019年11月至2020年10月耗能为12.6吨标煤。不是重点用能单位。能源设备配备率和检测率满足标准要求。

**三、监督审核结论意见(含需要说明的事项):**

通过2020年11月20日，对百恒石油装备有限公司测量管理体系监督审核，验证了公司在测量管理体系在监督审核后一年内，公司领导重视体系运行和管理，体系文件得到有效实施；关键测量过程持续监控、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，比上年度监督后更加完善和规范，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，百恒石油装备有限公司，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，提出以下建议：

继续对企业内从原材料进厂检验、生产过程控制、产品出厂检验等环节的测量过程进行识别并确认验证，增加测量设备参与全过程管理的内容，使计量、质量管理工作融为一体，便于进一步提升企业管理水平和提高产品质量。

**审核员 （签字）：**  日期：2020.11.20

**报告审查人意见**

审查人员（签字）： 日期：

**认证机构负责人**(签字)：日期：