

# JJF

## 中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1246—2010

---

### 制造计量器具许可考核通用规范

General Rules for the Examination of the Certificate of  
Manufacture Metrological Appliance

2010—03—02 发布

2010—06—02 实施

---

国家质量监督检验检疫总局 发布

# 制造计量器具许可考核通用规范

General Rules for the Examination of the Certificate

of Manufacture Metrological Appliance

JJF 1246—2010

本规范经国家质量监督检验检疫总局于 2010 年 3 月 2 日批准，  
并自 2010 年 6 月 2 日起施行。

归口单位：全国法制计量管理计量技术委员会

主要起草单位：江苏省质量技术监督局

参加起草单位：江苏省计量科学研究院  
辽宁省质量技术监督局  
辽宁省计量科学研究院  
北京市质量技术监督局

本规范由全国法制计量管理计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

黄耀文（江苏省质量技术监督局）

何西环（江苏省质量技术监督局）

王 熙（江苏省质量技术监督局）

参加起草人：

胡 强（江苏省计量科学研究院）

张巨岩（辽宁省质量技术监督局）

孙丽华（辽宁省计量科学研究院）

陈京桦（北京市质量技术监督局）

# 目 录

- 1 范围
- 2 引用文献
- 3 术语
- 4 考核要求
  - 4.1 总则
  - 4.2 计量法制管理
  - 4.3 人力资源
  - 4.4 生产场所
  - 4.5 生产设施
  - 4.6 检验条件
  - 4.7 技术文件
  - 4.8 管理制度
  - 4.9 售后服务
  - 4.10 产品质量
- 5 首次考核
  - 5.1 总则
  - 5.2 考核的组织
  - 5.3 考核准备
  - 5.4 现场考核
  - 5.5 考核记录
  - 5.6 考核结论
  - 5.7 整改措施
  - 5.8 考核报告
  - 5.9 考核资料
- 6 后续考核
  - 6.1 新增项目考核
  - 6.2 条件变化考核
  - 6.3 到期换证考核
- 附录 A 编制《许可考核必备条件》的要求
- 附录 B 现场考核原始记录表格式
- 附录 C 制造计量器具许可考核报告格式
- 附录 D 制造计量器具许可现场考核意见反馈表格式

# 制造计量器具许可考核通用规范

## 1 范围

为了规范制造计量器具许可考核工作,保证考核的科学、客观、公平、公正和有效性,根据《中华人民共和国计量法》和《制造、修理计量器具许可监督管理办法》等计量法律法规,制定本考核规范。

本规范适用于中华人民共和国境内制造列入《中华人民共和国依法管理的计量器具目录(型式批准部分)》的计量器具许可考核工作。

## 2 引用文献

本规范引用下列文献:

《制造、修理计量器具许可监督管理办法》

《计量器具新产品管理办法》

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1015—2002 计量器具型式评价和型式批准通用规范

JJF 1016—2009 计量器具型式评价大纲编写导则

JJF 1033—2008 计量标准考核规范

JJF 1051—2009 计量器具命名与分类编码

JJF 1182—2007 计量器具软件测评指南

GB/T19000—2008 质量管理体系 基础和术语

GB/T19022—2003 测量管理体系 测量过程和测量设备要求

GB/T15483—1999 利用实验室间比对的能力验证试验

使用本规范时应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

## 3 术语

JJF 1001—1998《通用计量术语与定义》和GB/T19000—2008《质量管理体系 基础和术语》中的有关术语和下面列出的术语适用于本规范。

### 3.1 考核准则 examination criteria

一组方针、程序或要求,用作与考核证据进行比较的依据。

### 3.2 考核证据 examination evidence

与考核准则有关的并且能够证实的记录、事实陈述或其他信息。

### 3.3 考核结论 examination conclusion

考评组根据考核目标和所有考核项目的判定得出的考核结果。

### 3.4 考评员 examination and evaluation staff

经培训、考试合格并取得制造计量器具许可证考评员证的人员。

### 3.5 考核组 examination team

实施考核的若干名考评员,并指定其中的一名考评员为考核组组长。需要时,由技术专家提供支持。

## 4 考核要求

### 4.1 总则

制造计量器具许可考核要求包括计量法制管理(4.2)、人力资源(4.3)、生产场所(4.4)、生产设施(4.5)、检验条件(4.6)、技术文件(4.7)、管理制度(4.8)、售后服务(4.8)和产品质量(4.10)等九个方面。申请制造计量器具许可的单位(以下简称“申请单位”)必须符合上述九个方面的全部要求,其中生产场所、生产设施和检验条件等还必须符合该项目许可考核必备条件所规定的全部要求。编制《许可考核必备条件》的要求见附录A。

如果申请制造许可的计量器具的主要部件为外协加工的,应具有:合格供方的定期评价、质量档案、采购控制清单。清单内容应明确规定质量和技术要求;应有工艺流程图和关键工序规定;应有入厂质量验收记录和关键工序过程检验记录;记录数量应与生产、入库数量一致。

### 4.2 计量法制管理

#### 4.2.1 型式批准

申请制造许可的计量器具必须按规定取得相应的型式批准证书。

#### 4.2.2 计量单位

与产品有关的技术文件、资料,应按国家有关规定采用国家法定计量单位。

#### 4.2.3 许可标志

取得制造许可证的单位,应当在产品明显部位(或者铭牌)、使用说明书和外包装上标明制造许可标志和编号。

#### 4.2.4 产品标识

计量器具铭牌标识应包括:计量器具名称、规格(型号)、出厂编号;计量器具的生产厂名、准确度等级或最大允许误差、许可证标志和编号等信息。委托加工的计量器具,铭牌标识应有被委托方的制造计量器具许可证标志和编号。

#### 4.2.5 产品合格证

出厂产品必须经检验合格,并具有合格证。

#### 4.2.6 调整控制

计量器具检定规程或其他技术规范中对预置或调节装置有铅封、封印要求的,应在产品相应位置进行铅封、封印或其他保护措施。

### 4.3 人力资源

#### 4.3.1 单位负责人

申请单位的负责人应熟悉《计量法》等有关法律法规,重视计量和质量工作,并管理或指定管理者代表负责单位计量和质量管理工作。

#### 4.3.2 质量管理人员

申请单位应设置足够的质量管理人员,各岗位职责明确,并能独立行使职权,熟悉和掌握本岗位的质量管理工作。

#### 4.3.3 技术人员

申请单位应根据生产规模配备相适应技术人员,并且有相应的专业知识和一定工作经验,能解决技术和质量问题。

#### 4.3.4 计量人员

申请单位应根据需要设置足够的计量人员,各岗位职责明确,熟悉和掌握本岗位的计量工作。计量检定人员应经考核合格,取得相应的计量检定员证。

#### 4.3.5 操作人员

操作人员能够胜任本职岗位工作,经培训考核合格,国家规定实施职业资格的岗位必须持证上岗。

#### 4.3.6 能力和培训

申请单位应确保上述有关人员具有可证明的能力，以执行分配的任务。应规定所要求的专门技能，制定教育培训计划。单位应该确保提供培训以满足已识别的需要，保存培训活动的记录，评价培训的有效性并予以记录。

#### 4.4 生产场所

##### 4.4.1 固定生产场所

具有与所制造的计量器具相适应的固定生产场所，明确区分生产、检验、包装和储存等区域，并符合该项目许可考核必备条件所规定的要求。与单位注册地不一致异地组织生产的，须提交生产地在工商管理部门备案的证明材料，即非法人的分支机构营业执照或备案证明。

##### 4.4.2 生产环境条件

应满足相应标准及工艺技术文件所规定的环境温度、湿度以及防尘、防震、防锈蚀、抗干扰、防静电等设施的要求，并应有相应的监测设备和监控记录。

#### 4.5 生产设施

##### 4.5.1 生产设备

用于生产的各种设备的种类、数量、准确度和性能等应能满足所制造的计量器具的生产和工艺的要求，并符合该项目许可考核必备条件所规定的要求。

##### 4.5.2 工艺装备

各类工艺装备的数量、准确度和种类等应满足所制造、修理的计量器具的生产、加工、装配的要求，并符合该项目许可考核必备条件所规定的要求。

##### 4.5.3 检测设备

根据原材料验收、零部件检验和整机装配、调试的需要，应配备相应种类、数量和准确度等级的测量设备，并符合该项目许可考核必备条件所规定的要求。

##### 4.5.4 设施管理

4.5.4.1 生产中使用的各类加工、试验设备都必须处于完好的状态，并具有相应的有效合格证明。特种设备的管理应符合国家有关的规定。

4.5.4.2 生产过程中使用的各种测量设备应取得有效的检定证书或经校准确认其满足要求，并表明其检定或确认状态的标识。

4.5.4.3 对生产中使用的各类加工、试验设备应有专人使用和定期维护，主要设备的使用和维修要有记录。

#### 4.6 检验条件

##### 4.6.1 总则

申请单位计量器具出厂检验的环境条件、检验人员、检验依据、测量设备必须满足申请项目的产品标准、检定规程或校准规范以及该项目许可考核必备条件所规定的要求。

##### 4.6.2 环境条件

应有固定的能满足出厂检验要求的场所，其环境条件必须满足相应的产品标准和检定规程或校准规范的规定。

##### 4.6.3 检验人员

应配备能满足生产和出厂检验要求的检验人员（至少两名，如果许可考核必备条件另有规定的，从其规定）。检验人员应具有相关的专业知识和实际操作经验，并取得相应的检验资格。

##### 4.6.4 检验依据

出厂检验必须依据现行有效的产品标准和计量检定规程或校准规范，检验项目必须覆盖标准和规程或规范所规定的内容。

#### 4.6.5 测量设备

出厂检验用测量设备的数量及准确度等级或最大允许误差、稳定性等计量特性应满足其生产规模和许可考核必备条件以及产品标准、检定规程或校准规范所规定的要求。

#### 4.6.6 量值溯源

所有出厂检验用的计量标准器具及主要配套设备应满足量值溯源要求,具有有效的检定证书或经校准确认其满足要求,并有表明其检定或确认状态的标识。申请单位建立最高计量标准的,应经考核合格并取得相应的计量标准考核证书。

#### 4.7 技术文件

##### 4.7.1 总则

具有与所制造计量器具相适应的技术标准、计量检定规程或校准规范、产品图样、工艺文件、使用说明书、检验记录、设备一览表等技术文件,并保持文件的完整性、准确性、统一性和有效性。各种技术文件会签、标准化审查、更改批准手续应符合有关规定。

##### 4.7.2 产品标准

应具备与所制造计量器具相关的国家或行业产品标准。如果没有国家标准或行业产品标准的,应由企业产品标准,并履行标准备案手续。直接采用国家或行业产品标准的应办理相应的登记手续。

##### 4.7.3 产品图样

产品图样应有图样目录、标准件、外购件、零部件明细表、总装图、电路图、零部件图等。生产中使用的产品图样应与型式批准的图样保持一致。

##### 4.7.4 工艺文件

产品的加工、装配、检验和试验的工艺规程或作业指导书,应满足产品设计的技术要求。工艺文件的技术要求和数据应符合有关标准和规范的要求。

##### 4.7.5 使用说明书

说明书中应有技术指标、型式批准证书、许可证标志、执行产品标准以及关键零部件采用等信息。

说明书中应编制能指导用户正确安装、操作的产品使用说明。其内容一般包括:产品功能,安装图,电源接线图,操作、调整、维护方法,常见故障的诊断、分析、排除方法及配件清单等。

##### 4.7.6 检验记录

应有物料进厂、零部件加工、检验和整机装配、出厂检验等生产过程的各种检验记录。记录应受控,内容应真实、完整、准确、清晰和客观。

##### 4.7.7 设备一览表

应提供主要生产设备、工艺设备、检测设备和出厂检验测量设备一览表。一览表应包含设备名称、设备编号、型号规格、制造单位、主要性能、使用部门、设备状况等有关的信息。检测设备和出厂检验测量设备一览表应有周期检定或校准的信息。

##### 4.7.8 电子信息文件

当使用计算机或自动化设备对技术文件和检验的数据进行采集、处理、记录、报告、存储或检索时,应确保:

(1) 由使用者开发的计算机软件应被制订成足够详细的文件,并对其适用性进行适当验证;

(2) 建立和实施数据保护的程序。这些程序应包括(但不限于)数据输入或采集、数据存储、数据传输和数据处理的完整性、真实性和保密性;

(3) 维护计算机和自动设备以确保其功能正常,并提供保护检验数据完整性所必需的环境和运行条件。



## 4.8 管理制度

### 4.8.1 总则

管理制度应形成文件，并传达至有关人员，被其理解、获取和执行。

### 4.8.2 计量管理制度

申请单位应建立健全各项计量管理制度，制度至少应包括以下内容：

- (1) 计量器具（测量设备）的配备、使用和维护管理制度；
- (2) 计量器具（测量设备）的周期检定/校准管理制度；
- (3) 计量标准和出厂检验设备管理制度；
- (4) 原始数据、记录管理制度；
- (5) 证书、标识管理制度；
- (6) 计量人员岗位责任、培训和考核管理制度；
- (7) 检验实验室管理制度；
- (8) 计量技术档案和资料保管制度。

### 4.8.3 质量管理体系

申请单位应建立健全各项质量管理体系，制度至少应包括以下内容：

- (1) 原材料、外协件、外购件进厂验收和管理制度；
- (2) 零部件检验和产品出厂检验制度；
- (3) 成品、废品、返修品管理制度；
- (4) 设备、工装管理制度；
- (5) 用户服务制度；
- (6) 质量岗位责任制度；
- (7) 质量管理持续改进制度；
- (8) 售后服务和质量投诉处理制度等。

## 4.9 售后服务

### 4.9.1 服务能力

应具备与所制造的计量器具相适应的售后服务的条件和能力。许可考核必备条件中对售后服务的条件和能力有明确规定的按其规定执行。

### 4.9.2 服务管理

应有专门的部门或者人员负责管理售后服务工作。

### 4.9.3 顾客投诉

应有顾客投诉和投诉处理的记录。

## 4.10 产品质量

### 4.10.1 产品型式控制

产品型式应与该产品型式批准证书批准的型式保持一致。如对原有产品在结构、材质、关键零部件等方面做了重大改进的，申请单位应进行产品的型式试验。如果型式试验结果表明因上述改进而导致性能、技术特征发生变更的应申请办理计量器具新产品型式批准手续。

### 4.10.2 产品质量控制

产品的质量应持续符合产品标准、计量检定规程或校准规范所规定的质量技术指标和计量性能指标的要求。

### 4.10.3 测量软件控制

产品中包含有测量软件的，如果相关技术文件有规定的应提供足够详细的文件以及对其适用性和防止非预期使用进行验证的证明；

## 5 首次考核

## 5.1 总则

制造计量器具许可的现场考核应坚持独立性、保密性和基于证据的方法原则。

独立性原则是考核的公正性和考核结论的客观性的基础。现场考核过程中,考评员应独立地进行考核活动,不带偏见,没有利益上的冲突,并且保持客观的心态,以保证考核意见和结论仅建立在考核证据的基础上。

保密性原则是要求考评员应确保对考核活动中获得的信息保密。这些信息的所有权应受到保护。

基于证据的方法原则是在一个系统的考核过程中,得出可信的考核结论的合理方法。考核证据是能够证实的。由于考核是在规定的时间内并在有限资源的条件下进行的,因此考核证据是建立在可获得信息的样本的基础上。抽样的合理性与考核结论的可信性密切相关,考核应覆盖申请许可的每一个项目,以及考核规范的每一项要求。

## 5.2 考核的组织

### 5.2.1 考核组组长职责

考核组实行考核组长负责制。考核组组长的职责是:全面负责组织对生产条件的考核工作;负责制定考核计划;代表考核组与被考核单位领导接触;有权对考核结果作最后的决定以及负责审定并提交考核报告。

### 5.2.2 制定考核计划

考核组组长应在对申请材料进一步详细审查的基础上,负责制定现场考核计划,并形成文件。现场考核计划应包括以下内容:

——现场考核的目的和范围;

——列出被考核机构有重大直接责任的人员名单;

——考核准则,包括考核规范、许可考核必备条件、与申请项目有关的计量技术规范和技术标准,以及申请单位的管理制度等;

——考核组成员分工,确定考核的程序和方法;

——考核工作的作息时间和主要考核活动日程表;

——与申请单位领导人举行首次会议、末次会议及其他会议的日程安排;

——保守机密的要求。

考核组组长应将考核计划通知申请单位和考核组成员。当申请单位对考核计划有异议时,应由考核组组长与申请单位协商,并在考核开始前解决。

## 5.3 考核准备

### 5.3.1 考核组的准备

#### 5.3.1.1 工作文件的准备

由考核组组长负责准备好现场考核的工作文件。工作文件包括许可考核必备条件、现场考核原始记录表(格式见附录 B)、制造计量器具许可考核报告(格式见附录 C)和制造计量器具许可现场考核意见反馈表(格式见附录 D)等。

#### 5.3.1.2 现场试验样品的准备

为了实施出厂检验能力的考核,考核组组长应根据考核的项目合理确定必要的现场试验样品。现场试验样品可以由考核组提供,也可以在考核现场抽取。由考核组提供的试验样品在用于现场试验考核前应由权威机构检定或校准,其量值溯源到国家或国际计量标准。

### 5.3.2 申请单位的准备

现场考核时,申请单位应当保持申请许可项目的正常生产状态,并准备以下资料供考核组检查:

(1) 申请单位的基本情况和组织结构图;

(2) 依法在当地政府注册或者登记的文件(原件)(含异地营业执照)和组织机构代码证(原件);

(3) 受理申请许可的型式批准证书和型式评价报告;

- (4) 换证申请单位所持有的许可证（原件）；
- (5) 产品标准及产品标准登记或备案原件；
- (6) 申请单位对照考核规范和许可考核必备条件的自我评价；
- (7) 计量管理制度和质量管理制度，及实施情况的记录；
- (8) 质量管理人员、技术人员、计量人员和检验人员明细表及任命书、聘用合同等；
- (9) 生产设备、工艺设备、检测设备和出厂检验测量设备一览表；
- (10) 检测设备和出厂检验测量设备的检定/校准记录或证书；
- (11) 申请许可项目的设计文件（包括设计图样、安装使用说明书等），工艺文件（包括作业指导书、工艺规程、工艺卡）、检定规程或校准规范或检验方法等；
- (12) 产品出厂检验记录；
- (13) 计量标准考核证书（如建立企业最该计量标准）；
- (14) 相关法律法规及相应标准、技术规范的清单；
- (15) 工艺流程图及关键控制点位置（以便现场巡视时使用）；
- (16) 现场考核过程中需要的其他资料。

#### 5.4 现场考核

##### 5.4.1 预备会议

考核组到达申请单位考核现场后，召开由考核组成员和申请单位主要负责人和相关人员参加的预备会议。会议的主要内容如下：

- (1) 协商考核工作的安排；
- (2) 协商首次会议参加人员的范围和会议程序。

##### 5.4.2 首次会议

首次会议由考核组组长主持，参加人员包括考核组全体成员，申请单位负责人、计量管理和质量管理负责人等有关人员。

首次会议的主要内容如下：

- (1) 介绍有关人员；
- (2) 考核组组长说明考核工作依据、日程安排、考核内容和要求、考核工作纪律、考核组人员分工；
- (3) 申请单位介绍基本情况、计量器具产品生产、计量管理和质量管理实施情况；换证单位应当介绍持证期间的相关情况。

##### 5.4.3 现场巡视

现场巡视与受理项目有关的部门、场地、设施和设备，其重点是材料库、配件库、加工厂房和加工设备、工装设施、产品检验的场地和设备、计量实验室、成品库，以及各个工序的生产情况。

在进行现场巡视时，考核员应当记录试制（或制造）产品的型号、使用的材料、关键零部件标记、现场计量管理和质量管理制度的实施情况以及执行工艺和有关技术标准、规范的情况。

##### 5.4.4 分组检查

一般考核组可分成软件和硬件两个考核小组。软件小组主要负责 4.2 计量法制管理、4.3 人力资源、4.7 技术文件和 4.8 管理制度等四个方面的考核；硬件小组主要负责 4.4 生产场所、4.5 生产设施、4.6 检验条件、4.9 售后服务和 4.10 产品质量等五个方面的考核。

考评员按分工和所规定的内容进行考核。对每项要求的具体考核方法可见附录 B 中《现场考核评价记录表》中的有关规定。

在考核过程中，考评员与申请单位应当及时交换意见，发现重要问题及时向考核组组长汇报，必要时应当扩展考核范围，以便查清问题。

#### 5.4.5 现场试验

申请单位的出厂检验人员用被考核的出厂检验设备对考评员指定的测量对象进行检验。现场试验时,考评员应对出厂检验的人员、资源、方法、操作程序和试验结果进行考评,综合评定出厂检验条件,并予以记录。对每一个申请许可项目形成一份《出厂检验项目现场试验考核记录表》(记录的格式见附录 B 中的表 B.6)。

#### 5.4.6 情况汇总

现场考核工作结束后,考核组组长应当召开考核组会议,交流所发现的问题和情况,并按本规范 5.6.1 和 5.6.2 条款的要求对全部考核项目予以评定。必要时,考核组组长应当再次确认考核中发现问题。对于每个评定为“不符合”的项目,应形成一份《不合格项报告》,报告应包括不符合事实描述、不符合评定依据、不符合项目性质和不符合项涉及的申请许可项目等内容(报告格式见附录 C 中的附件 2)。

#### 5.4.7 交换意见

考核组与申请单位领导层和有关责任人就考核工作中所发现的问题进行交流。考核组应当向申请单位说明考核组的意见和建议,征询申请单位有关人员的意见。考核组应将《制造计量器具许可现场考核意见反馈表》交申请单位,由申请单位填写后直接提交组织现场考核的质量技术监督部门。

#### 5.4.8 末次会议

末次会议由考核组组长主持,考核组全体成员、申请单位负责人和有关责任人员参加。考核组组长通报考核工作情况及考核结果。

### 5.5 考核记录

考核过程的各项活动应形成记录。记录应包括足够的信息,以对考核活动进行正确评价,使每项评价基于证据的方法原则,并使每个证据具有可证实性和溯源性

现场考核应形成以下原始记录:

- (1) 现场考核评价记录表(见附录 B 表 B.1);
- (2) 主要生产设备确认记录表(见附录 B 表 B.2);
- (3) 关键零部件检验情况确认记录表(见附录 B 表 B.3);
- (4) 关键零部件使用情况确认记录表(见附录 B 表 B.4);
- (5) 出厂检验项目与测量设备现场确认记录表(见附录 B 表 B.5);
- (6) 出厂检验项目现场试验考核记录表(见附录 B 表 B.6)。

### 5.6 考核结论

#### 5.6.1 考核项目的分类

本规范第 4 章“考核要求”中除 4.1“总则”外,其余 38 款均为现场考核项目。其中 4.2.1、4.2.3、4.2.5、4.4.1、4.5.1、4.6.4、4.6.5、4.7.2、4.10.1 和 4.10.2 共计 10 款为否决项,其余 28 款为非否决项。

#### 5.6.2 考核项目的评定

考核项目的评定结论分“符合”、“不符合”和“不适用”三种。

- (1) 符合考核条款要求的项目,评定结论为“符合”;
- (2) 不符合考核条款要求的项目,评定结论为“不符合”;
- (3) 考核条款中 4.2.3、4.2.6、4.7.8 和 4.10.3 等 4 款可能对某类考核不适用。如 4.2.3 对首次考核不适用;4.10.3 对不包含测量软件的计量器具不适用,评定结论为“不适用”。

#### 5.6.3 考核结论的确定

考核结论分“考核合格”、“考核基本合格,需要整改”和“考核不合格”三种。

- (1) 否决项和非否决项的评定结论全部为“符合”的,考核结论为“考核合格”;
- (2) 否决项的评定结论全部为“符合”,非否决项评定结论为“不符合”的不超过 5 款(含

5款)的,考核结论为“考核基本合格,需要整改”;

(3)否决项有1款或1款以上评定结论为“不符合”或者非否决项有6款或6款以上评定结论为“不符合”的,考核结论为“考核不合格”;

对申请多项制造计量器具许可的,考核组应对每个计量器具许可项目做出考核结论。

### 5.7 整改措施

考核结论为“考核基本合格,需要整改”时,申请单位应当按照《不符合项报告》所提出的问题,一般在1个月内完成整改工作,并在整改工作完成后将整改报告和整改见证资料提交考核组。

考核组对整改报告和整改见证资料进行确认,并在《不符合项报告》上填写整改情况确认记录,必要时应当安排考评员进行整改情况现场确认。经过确认符合要求的,考核报告结论为“经整改,考核合格”。申请单位在规定的时间内未能完成整改或者经确认整改仍不符合要求的,考核结论为“考核不合格”。

### 5.8 考核报告

现场考核结束后,考核组应向组织考核的质量技术监督部门提交考核报告,做出考核结论意见。

考核报告应包括所有检查结果、根据这些结果做出的考核结论以及理解和解释这些结果所需要的所有信息。所有这些信息应完整、准确、清晰地表述。

考核报告由考核组组长组织编制并签发。

### 5.9 考核资料

待考核全部结束后,考核组长按规定时间将申请书、考核报告、全部考核原始记录、整改材料以及其他必要的证明材料上交组织考核部门。

## 6 后续考核

### 6.1 新增项目考核

如果新增项目属于原许可项目以外的其他计量器具,应按照首次申请许可考核的程序和要求进行考核。

如果新增项目属于原许可项目的扩大量程或者提高计量器具准确度等超出原有批准型式的新产品,应当重新办理计量器具型式批准。制造计量器具许可现场考核可以简化或采取书面确认的方式。

### 6.2 条件变化考核

因生产场地迁移等原因造成生产条件发生变化的,应当重新申请制造计量器具许可考核。考核的重点是4.4、4.5、4.6和4.10条款。

### 6.3 到期换证考核

#### 6.3.1 考核程序

许可证到期复查换证考核的要求和工作程序与首次现场考核基本相同。

#### 6.3.2 考核重点

复查换证考核工作的重点是考核该单位持证期间的许可条件变化、执行计量法律法规的情况以及产品质量的情况,重点应关注以下内容:

- (1) 许可条件是否发生变化,如果发生变化是否按规定履行许可变更手续;
- (2) 产品质量持续符合产品标准和计量检定规程或校准规范的情况;
- (3) 产品型式与该产品型式批准证书的一致性;
- (4) 许可证有效期内接受质量监督部门产品质量监督抽查的情况;
- (5) 顾客对产品质量投诉和投诉处理的情况;

- (6) 计量管理和质量管理制度执行情况;
- (7) 测量设备的计量检定/校准证书是否在有效期内;
- (8) 产品标准登记或备案是否在有效期内;
- (9) 是否存在委托无许可证单位生产加工的情况;
- (10) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖许可证行为等。

### 6.3.3 考核结论

考核组应按照 5.6 条款的要求给出考核结论。如果在考核中发现申请单位存在委托无许可证单位生产加工的或者发生涂改、伪造、转让或出卖许可证行为的,考核组应立即报告组织现场考核的质量技术监督部门。

## 附录 A

### 编制《许可考核必备条件》的要求

#### A.1 一般原则

许可考核必备条件适用于对生产企业的制造计量器具许可考核、有效期满后的复查以及日常监督检查，是对《制造计量器具许可考核通用规范》有关内容的补充。为此，细则应做到：

- 符合国家有关法律、法规的规定；
- 适用范围必须明确，在其界定的范围内，按需要力求完整；
- 各项要求科学合理，并考虑实施的可行性和经济性。

#### A.2 基本结构

细则应由以下部分构成：

- 1 适用范围
- 2 引用文献
- 3 生产设施，包括生产设备、工艺装备和模具、检测设备
- 4 检验条件，包括环境条件、检验人员、检验依据、测量设备
- 5 技术人员
- 6 安全要求
- 7 其他要求

注：凡有下划线的部分为必备的内容。

#### A.3 各部分的内容

##### A.3.1 适用范围

该部分用来说明细则的适用范围，以明确规定细则所适用的计量器具及对生产该计量器具必备生产条件的要求。如本细则适用于 XX 计量器具生产条件的考核。

##### A.3.2 引用文献

列出细则正文中所引用的主要技术文献的编号、年号和名称。

最后应注明“使用本细则时，应注意使用上述文献的现行有效版本。”

##### A.3.3 生产设施

生产设施包括生产设备、工艺装备和模具以及检测设备三部分的要求。

生产设备要求中应明确规定用于生产的各种设备的种类、数量、准确度和性能等要求；

工艺装备和模具要求中应明确规定各类工艺装备和模具的数量、准确度、种类等要求；

检测设备要求中应明确规定满足原材料验收、关键零部件检验和整机装配、调试的需要必须配备的检测设备的种类、数量和准确度等级。

##### A.3.4 检验条件

明确规定出厂检验的场地要求，环境条件要求，检验人员要求，以及计量器具产品出厂检验用测量设备的种类、数量及准确度等级或最大允许误差等要求。

##### A.3.5 技术人员

规定必须具有的技术人员数量、专业、技术职称、学历和应取得的职业资格。

#### A.3.6 安全要求

根据国家相关的法律法规规定，有关产品安全、特种设备安全、职业健康安全等方面的要求。

#### a.3.7 其他要求

如果在上述要求之外，还有其他方面的要求，如售后服务的条件和能力、生产规模、生产场地等方面的特殊要求可在这部分作出规定。