

计量器具周期检定（校准）制度

1 目的

计量器具的周期检定（校准）是保证计量器具准确可靠的重要措施，计量人员和计量器具的使用者都应相互配合，及时地完成到期计量器具的周检工作。以保证测量设备在检定或校准周期内不出现超差。

2 适用范围

适用于本公司各类测量设备（强检设备除外）计量确认间隔的规定和调整。

3. 内容

3.1 检定用计量标准器具必须定期送上级计量部门检定，绝不允许超周期使用。

3.2 工作计量器具使用部门联系技术部及时送外单位检定（校准）。

3.3 经检定（校准）合格者须出具检定（校准）证书，并在计量器具上做好合格标记，

不合格的计量器具可降级使用的以降级使用处理，不能再用给予以报废手续，原始记录和检定（校准）证书统一由技术部按月保存。

3.5 对各单位所用计量器具还应经常定期抽检，并作好抽检记录。计算每次抽检合格率，具体按“在用计量器具现场抽检制度”执行。

3.6 计量管理员必须按月作出检定（校准）情况统计表，统计和计算计量器具周检计

划的应检数、实检数、送检合格数，周检合格率和抽检数、抽检

率、合格数和抽

检合格率等。

本制度如有未尽事宜，得呈报总经理核定修订。

计量器具配备、使用、维护和保养制度

1 目的

企业标准化对建立企业最佳秩序、稳定和提高质量、实现科学管理、促进技术进步、保护安全健康和环境、消除贸易壁垒、提高企业竞争力具有重要作用。本标准根据《中小企业计量检测保证规范》相关要求，结合公司实际情况和发展要求，特制定本制度。

2 适用范围

本公司计量检测体系中各部门测量设备的控制和管理。

3 内容

3.1 计量器具配备

3.1.1 配置策划的依据：

- a) 国际标准及国家标准、行业标准；
- b) 产品销售合同；
- c) 产品工艺规程 或国家 计量检定 规程；
- d) 产品服务工作要求。

3.1.2 设计、生产和检验工作中所必须的测量设备的购置由相关人员提出，填写测量

设备采购申请书，经部门负责人同意，报生产部负责人审核、批

准后，予以实施。

3.1.3 各部门要在技术部配合下确定配置主要的测量设备，要将已有的测量设备进行

评审，先落实这批设备的配置，对没有的测量设备从用途、计量特性指标、经

济性等几方面进行综合评审，并在产品技术文件中加以说明。

3.1.4 测量设备的配置 准确度等级、数量应从实际需要出发，多余及超高要求的测量

设备应服从统一调配，减少浪费。

3.1.5 在对测量设备进行配置策划时，还须考虑如何实现量值的溯源性，优先考虑本

系统、本部门提供溯源。

3.1.6 涉及到索赔的试验项目，测量设备的配置及测试方法须经相关领导确认。

3.1.7 各产品项目的质量策划中应包含测量设备配置策划。

3.2 测量设备的使用及维护

3.2.1 测量设备须有检定合格证，对不合格或超过周检期限的测量设备一律禁止使用；

如遇特殊困难确实不能按时送检又须使用的测量设备，需办理脱检手续，报生

产部批准可适当延期使用；一般延期 1 个月，最长不超过 3 个月。

3.2.2 测量设备在使用过程中发现有异常情况时，不得任意拆卸

和调整，应立即停止

使用，作好记录，并及时报告技术部，按 《不合格控制程序》 处理。

3.2.3 使用者必须熟悉测量设备的技术性能和操作方法，按各装置操作规程 或说明书

使用。

3.2.4 测量设备运输、使用要注意防震和防潮等技术要求。

3.2.5 使用人员应经常保持计量器具的清洁，做好保养工作。

3.3 测量设备的检定

测量设备的检定按《测量不确定度和量值溯源控制程序》执行。

3.4 测量设备的降级、报废

3.4.1 测量设备符合下列情况之一者，可申请降级使用或报废：

对于老产品由于结构设计不合理， 组合件性能达不到要求， 可作
报废处理；更

换部分零件，即能达到低 准确度等级 的，可作降级使用。

b)由于生产厂家的技术变更，不再生产该型号组合件，又无代用
材料，经检定不

合格者予以报废， 若准确度等级 仍能达到要求， 而这部分不影响
准确度等级的

部件不符合标准，可以继续使用。

c)使用寿命超过规定年限，而又不使用的可予以报废。

d)经检定不合格且难以修复的可予以报废或降级使用。

3.4.2 需要降级的测量设备，使用部门应填写降级申请单，报生产部审核。

3.4.3 申请报废的测量设备，经生产部审核同意后，如属固定资产，按固定资产的管理办法办理有关手续。

3.4.4 降级测量设备应在台帐上加以说明，报废的测量设备应贴上明显的禁用标记，按规定处理，集中存放，以防误用，并销账。

3.5 测量设备的封存、启用

对于暂时不用的测量设备，由各部门提出申请，报生产部审批后，可予以封存停用。封存的测量设备在重新启用时，由使用部门填写启封申请单，报生产部审批同意并重新检定合格后方可使用。

不合格计量器具管理制度

1 目的

为了控制公司计量检测体系、测量过程和测量设备的不合格，及时对所发现的不合格现象进行处置，防止因不合格而造成的损失，避免因因此而给顾客带来危害。

2 适用范围

公司计量检测体系、测量过程和测试设备的不合格控制。

职责

技术部是不合格的控制及实施部门，负责对不合格的评审和处置；

负责

对重大不合格的评审，报总经理批准后作出处置；

属于公司自检的不合格测量设备，由计量管理人员负责确认。

使用部门发现不合格测量设备应立即停止使用，及时向计量管理

人员提

出检定、校准、调整申请，做好标识、记录、处置和追溯。

各部门应及时发现不合格信息，并及时上报技术部，共同制定和

实施纠

正措施。

4 控制程序

4.1 不合格计量检测体系控制

a) 当计量检测体系中出现不合格项或计量检测体系覆盖范围有

所疏漏时，可认

为是不合格的计量检测体系。

b) 通过管理评审对体系的不合格进行评审，通过管理评审会议

提出纠正措施，

由总经理批准后实施。

4.2 不合格测量过程

a) 不合格测量过程主要包括：产生不正确测量结果或怀疑产生

不正确测量结果

的任何测量过程；由于不合格未经技术部同意擅自进行更改的测

量过程。

b) 经发现的不合格测量过程，上报到技术部，由技术部进行标识、隔离、记录、
计量管理者代表、技术部及责任部门共同进行确认，分析查找原因，及时制定并实施有效的纠正措施。

4.3 不合格设备的管理

a) 不合格测量设备：测量设备出现下列情况之一，即视为不合格测量设备。

已经损坏	过载或误操作	显示不正常
功能出现了可疑，测量数据失真	超过了规定的确认间隔	封印的完整性已被破坏。

b) 对出现的不合格测量设备应立即停止使用，隔离存放，贴上‘禁用’标记，
直到排除不合格原因，并经重新确认后方可使用；如果确认后不合格，由计量管理员提出并报计量管理者代表批准后可作降级、限用或报废处理。

c) 属校准范围内的不合格计量器具，由专业公司人员进行调整、修理；对试验仪器的测量设备送 计量检定 部门维修检定，检定合格的继续使用，

不合格的

作报废处理。

d) 对多功能测量设备在一种或几种功能（量程）出现问题时，应停止对这几种

功能（量程）的使用，并贴上限用标记，其它正常功能（量程）档经确认后

可继续使用。

e) 当发现确定或怀疑某件测量设备不合格时，计量管理人员应对不合格测量设

备状况进行记录，需要进行具体描述不合格事实或怀疑不合格的证据，为如

何处置提供证据。不合格测量设备记录的内容包括测量设备的名称、编号、

使用地点以及不合格的具体现象。

4.4 不合格设备的评价和重新检测：

4.4.1 技术部会同使用部门对不合格测量设备的影响后果进行评价和估计。

a) 可能造成人身伤害或设备重大事故；

b) 可能造成浪费大量或贵重原材料，造成重大经济损失；

c) 可能造成环境影响。

4.4.2 对于以上情况，技术部必须组织计量人员和测量设备使用人员对不合格测量

设备所检测过的物品或过程进行复测， 对是否造成影响及后果严重做出评价

和估计，填写不合格测量设备评价处置记录，并做出评价结论。