

附件

计量器具型式批准获证单位证后监督检查细则

序号	检查项目	具体事项	检查方法	检查依据	判定标准	处理措施
1	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。 异地组织生产的，需提交生产地在管理部门备案的证明材料。	1. 查看办公地、生产地是否与注册或备案地点相符； 2. 查看固定生产场所的产权证明或租赁合同的原始文件； 3. 检查生产场所是否明确区分生产、检验、包装和储存等区域； 4. 异地组织生产的，是否具有相关证明材料。	《中华人民共和国计量法》 《中华人民共和国计量法实施细则》 《计量器具新产品管理办法》 《河北省计量监督管理条例》	1. 各项检查事项均符合要求，检查结论为“合格”。 2. 一般检查事项(不带*号和带1个*号的事项)存在问题，检查结论为“存在缺陷”。 3. 重点检查事项(带**号的事项)存在问题，检查结论为“不合格”。	1. 对检查结论为“不合格”的计量器具生产单位，依据计量法律、法规及规章进行处理。 2. 对检查结论为“存在缺陷”的，责令计量器具生产单位限期整改；带*号的事项应依据计量法律、法规及规章进行处理。 3. 鼓励企业积极通过测量管理体系认证，不断提高计量管理水平、产品质量和核心竞争力。
2	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计量器具的生产和工艺要求。	1. 检查生产设备配备是否齐全，设备性能是否满足生产和工艺的要求； 2. 检查生产设备的配备情况与一览表的一致性； 3. 根据一览表随机抽样若干种主要设备，检查性能、状态的符合性。			
3	检验设备	*具备计量检定所需的检测设备和标准器具，并有效溯源。	1. 检查检验设备一览表和产权或使用权证明的一致性； 2. 检查检验设备的检定或校准证书是否有效。			

序号	检查项目	具体事项	检查方法	检查依据	判定标准	处理措施
4	生产环境	1. 各加工、装配和试验生产线工作环境清洁，物料堆放整齐，标识清晰； 2. 零部件工序流转应有必要的工位器具，防止磕、碰、划伤； 3. 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、防静电等设备的要求，并应有相应的监测设备和监控记录。	1. 检查生产环境是否清洁，物品堆放是否整齐； 2. 检查零部件工序流转是否有必要的工位器具； 3. 检查防尘、防潮、防震、防腐蚀、防干扰等设施及环境温度是否满足保护人身健康安全的要求，是否符合生产工艺和生产设备的要求。	《中华人民共和国计量法》 《中华人民共和国计量法实施细则》 《计量器具新产品管理办法》 《河北省计量监督管理条例》	1. 各项检查事项均符合要求，检查结论为“合格”。 2. 一般检查事项(不带*号和带1个*号的事项)存在问题，检查结论为“存在缺陷”。 3. 重点检查事项(带**号的事项)存在问题，检查结论为“不合格”。	1. 对检查结论为“不合格”的计量器具生产单位，依据计量法律、法规及规章进行处理。 2. 对检查结论为“存在缺陷”的，责令计量器具生产单位限期整改；带*号的事项应依据计量法律、法规及规章进行处理。 3. 鼓励企业积极通过测量管理体系认证，不断提高计量管理水平、产品质量和核心竞争力。
5	人员配备及培训	*有关技术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。	1. 对照企业人员名册或档案，检查人员资质证明是否符合专业技术要求； 2. 查看是否有年度培训计划，计划的内容是否满足单位生产和管理的需要； 3. 检查培训计划的落实情况和培训的有效性，并查阅有关培训的档案资料。			
6	型式批准	**生产的计量器具必须按规定取得相应的型式批准证书。 *生产者应当在其使用说明书中标注国家统一规定的型式批准标志和编号。	1. 检查计量器具是否取得型式批准证书； 2. 如果原依据的型式评价大纲发生变化的，检查是否按照新的大纲要求取得了型式批准。 3. 是否按照规定标注型式批准标志和编号。 4. 采用委托加工方式制造计量器具，检查被委托方应当取得与委托加工计量器具相应的型式批准，并与委托方签订书面委托合同。委托加工的计量器具，应当标注委托方、被委托方的单位名称、地址、被委托方的型式批准标志和编号。			

序号	检查项目	具体事项	检查方法	检查依据	判定标准	处理措施
7	产品型式控制	**如对原有产品在结构、材质、关键零部件等方面做出重大改进的，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。	1. 对照型式批准资料，检查产品在结构、材质等方面是否做了重大改进； 2. 如果有重大改进的，检查是否进行了型式试验； 3. 如果型式试验结果说明改进导致了性能和技术特征发生变更的，检查是否重新办理了型式批准手续。	《中华人民共和国计量法》 《中华人民共和国计量法实施细则》 《计量器具新产品管理办法》 《河北省计量监督管理条例》	1. 各项检查事项均符合要求，检查结论为“合格”。 2. 一般检查事项(不带*号和带1个*号的事项)存在问题，检查结论为“存在缺陷”。 3. 重点检查事项(带**号的事项)存在问题，检查结论为“不合格”。	1. 对检查结论为“不合格”的计量器具生产单位，依据计量法律、法规及规章进行处理。 2. 对检查结论为“存在缺陷”的，责令计量器具生产单位限期整改；带*号的事项应依据计量法律、法规及规章进行处理。 3. 鼓励企业积极通过测量管理体系认证，不断提高计量管理水平、产品质量和核心竞争力。
8	样机管理	产品样机应按要求由其生产单位设计、制造，并妥善保存，保证封存标记完好。其试验和检验、检定数据应保存完整，型式批准证书和样机试验报告保存完好。保存期限：自停止生产该型式计量器具之日起不少于五年。	1. 检查产品样机是否按要求制造、封存； 2. 检查型式批准证书和样机试验报告是否齐全、完整； 3. 检查样机设计、制造材料，试验、检验、检定数据是否保存完整。			
9	产品性能	**制造的计量器具必须经过检验，保证产品计量性能合格，并出具产品合格证，不得具备欺骗消费者的功能。	1. 对照销售记录、产品标准，检查出厂检验记录和待出厂产品是否有出厂检验记录和出厂合格证明； 2. 检查计量性能和铅封、封缄等防护措施，看封缄是否有效，是否具有不可重复使用和可清晰辨别功能。必要时采取抽样检验方式验证产品性能是否满足产品标准要求，是否具有欺骗性功能； 3. 检查产品是否安装计量器具铭牌，是否有诚信承诺字样等； 4. 检查产品是否有计量器具说明书，内容是否齐全。			

序号	检查项目	具体事项	检查方法	检查依据	判定标准	处理措施
10	测量管理体系	鼓励企业通过测量管理体系认证。	查看证书等。			本项不计入检查结论判定事项。