

# 正确理解 JJF1246-2010，规范企业计量许可管理

余姚市通用仪表有限公司 罗伏隆

**【摘要】** 现行计量许可管理，执行的 JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》，对计量器具制造企业的计量管理工作提出了较高的要求，体现了“从严要求、科学合理、客观公正和注重有效”的原则。

企业认真解读和正确理解《制造计量器具许可考核通用规范》，深入探讨企业做好内部计量许可管理的模式与方法，规范内部计量管理，提高计量器具制造水平，是计量器具制造企业十分重要的工作。企业对《制造计量器具许可考核通用规范》，一要认真解读与理解，二要进行内部任务分解，三要根据企业实际建立管理模块，才能切实理解执行《制造计量器具许可考核通用规范》，提高企业计量许可管理的效能。

**【关键词】** 计量器具制造；型式批准；计量许可；考核规范

## 一、前言

在我国，国家对衡器生产企业的管理，采用的是“型式批准、制造许可与监督抽查”的管理模式。

现行计量许可管理模式，较好地理清了政府、制造企业和技术机构的职能和职责的关系。

现行计量许可管理，对企业考核执行的是 JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》。

JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》，对计量器具制造企业的计量管理工作提出了较高的要求。

贯彻执行 JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》，是提高计量器具制造企业管理水平的重要环节。企业如何解读和理解《制造计量器具许可考核通用规范》，规范内部计量管理，提高器具制造水平，是计量器具制造企业十分重要的工作。

## 二、计量许可考核的意义

在我国，1986年实施的《计量法》规定，制造计量器具的企业，必须取得《制造计量器具许可证》，2004年颁发执行了与《制造、修理计量器具许可证监督管理办法》配套的《制造计量器具许可证考核规范》。《考核规范》对规范制造计量器具许可证考核工作，促进计量器具制造企业管理水平和产品质量的提高发挥了十分重要的作用。

2010修订版的《考核规范》，从制度上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。体现了在现场生产条件考核中从严要求、科学合理、客观公正和注重有效的基本原则与指导思想，对制造计量器具企业提出了更高的要求。

1. 制造计量器具许可考核，是对生产企业综合能力的评价。制造计量器具许可的考核，由企业所在的省级质量技术监督局组织和颁发证书；制造计量器具许可，必须对企业的生产条件进行考核。生产条件由生产设施、出厂检验条件、人员技术状况、技术文件、管理制度等部分组成。通过计量器具许可规范考核，可全面提升计量器具生产企业的管理水平和综合实力。

2. 现代制造计量器具许可考核工作，一般都是通过互联网网络流程，考核过程与考核结果，一般都在省、市计量管理信息系统网络公布，可在网络上监督查询，可提高企业的信誉和知名度。

3. 考核是一项增值的活动，通过考核，可促进企业提高管理水平，确保计量器具产品质量。

### 三、制造计量器具许可考核实施流程

现行的计量器具制造许可的考核，各省、市都在实行网络在线申报考核。计量器具制造许可申请与考核实施工作流程，如图 1。

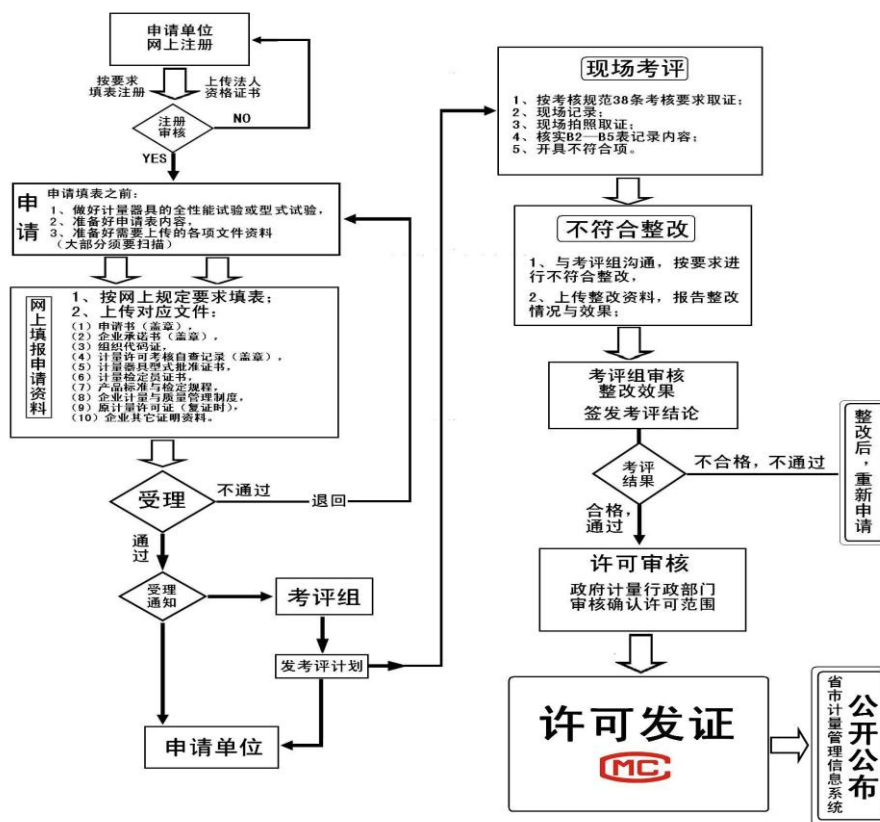


图 1 计量器具制造许可申请与考核实施工作流程

由工作流程图可知，考核工作完全是按 JJF1246-2010 考核规范的九项 38 条的规定要求进行现场取证考评考核。所以，企业必须认真解读和理解《制造计量器具许可考核通用规范》，规范企业内部计量管理，做好申报前的准备工作和生产现场实际工作，才能有效提高计量许可考核的申请与

现场考核实际效率。

#### 四、《制造计量器具许可考核通用规范》考核要点解读与理解

JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》，共计考核九大项，38条。分别是：

- 4.2 计量法制管理考核 6 条，            4.3 人力资源考核 6 条，            4.4 生产场所考核 2 条，  
4.5 生产设施考核 4 条，            4.6 检验条件考核 5 条，            4.7 技术文件考核 7 条，  
4.8 管理制度考核 2 条，            4.9 售后服务考核 3 条，            4.10 产品质量考核 3 条

计量许可考核中，有 10 项必备项（现场考核中，出现必备项中一项不符，即可中止考评）。

计量许可考核，其实是对企业的生产设施、出厂检验条件、人员技术状况、技术文件、管理制度、售后服务、产品质量控制等的系统考核。企业需要认真解读考核要求，建立相适应的内部管理规范。个人理解如下：

##### 1. 计量法制管理考核，重点在五个方面进行规范：

（1）企业应遵守计量法规的基本法规意识；其中型式批准、许可标志、产品合格证三项要求最为重要，是考核的否决项；

（2）“型式批准”，是制造计量器具许可的主体，企业制造的计量器具必须与“型式批准”一致；

（3）“许可标志”，许可的计量器具在对外的宣传资料、产品标牌等的“许可标志”必须与颁发的许可证号一致；

（4）“产品合格证”，计量器具出厂，须出具“产品合格证”。“产品合格证”应具有“许可标志”与“型式批准”标志；

（5）防调整封印，计量器具出厂，要防止随意调整，应加封印或软件锁定。

##### 2. 人力资源考核，对各类人员的能力与培训的考核：

（1）单位负责人或管理者代表，应熟悉计量法规，重视计量和质量，取得相应的培训合格；

（2）从事计量检定检验的人员，须取得计量检定培训合格；

（3）能力培训，企业应有培训计划和培训实施，对相应的岗位人员进行能力培训，并记录验证建档。

3. 生产场所考核，计量器具制造，应具有固定的生产场所，明确生产、检验、包装、存储等区域区分。

（1）“固定生产场所”为必备条件之一，为考核否决项；

（2）制造地与企业注册地应相符。

##### 4. 生产设施考核，生产设施为必备条件，为考核否决项。

（1）生产设施包括：生产设备、工艺装备和检测设备；

（2）检测设备，用于原材料验收、零部件、整机装配调试过程所需的测量设备；

（3）特种设备，要符合特种管理；

（4）具备完整的生产设备、检测设备、特种设备的清单和原始凭据。

## 5. 检验条件考核

计量器具制造，须具备出厂检验的环境条件、检验人员、检测设备。

- (1) 检验条件为必备条件，为考核否决项；
- (2) 检验检定人员，须有二名以上；
- (3) 明确检验依据，现行有效的产品标准、检定规程、检验规范；
- (4) 计量检测设备能进行量值溯源。

## 6. 技术文件考核

- (1) 产品标准，为必备条件，为考核否决项；
- (2) 技术文件包括，技术标准、计量检定规程或校准规范、产品图样、工艺文件、产品使用说明书、检验记录及设备清单或档案；
- (3) 技术文件形式，包括纸质、光盘、磁盘等媒体文件。

## 7. 管理制度考核。考核企业计量与质量管理的规范程度

- (1) 计量管理，至少具有包括八个计量管理方面基本内容的管理制度；
- (2) 质量管理，至少具有包括八个质量管理方面基本内容的管理制度；
- (3) 计量管理与质量管理制度，须文件化、具有规范性、有效性；并被传达、理解和执行。

## 8. 售后服务考核

- (1) 售后服务的三项基本要求，一是服务能力，二是服务管理，三是对顾客投诉的管理；
- (2) 规范企业的售后服务，提高企业的信誉，增强企业竞争力；
- (3) 售后服务工作主要内容，产品“三包”，用户档案，用户培训，用户投诉处理，用户满意度调查。

## 9. 产品质量考核

- (1) 确保计量器具的产品质量，是许可考核的出发点和归宿点。许可考核的核心是，评定许可单位是否能持续地制造出符合型式批准、产品标准和计量检定规程所要求的计量器具产品；
- (2) 产品型式应与《型式批准证书》批准的类型保持一致；
- (3) 产品型式控制与产品质量控制，是必备项，是考核否决项。

《计量法》已实施了近三十年，为体现市场调节和政府管理的有机结合，当《计量法》调整或修订时，在对制造、修理计量器具的控制中，将会进一步突出计量产品“型式批准”这一主体。虽有可能取消《制造计量器具许可证》，减少“计量行政许可”管理环节，但计量许可考核的基本要素必然会要继续保持和进一步完善，或与“型式批准”结合到一起。

## 五、企业如何规范计量许可管理

企业认真理解《制造计量器具许可考核通用规范》，规范内部计量管理，是计量器具制造企业十分重要的工作。

### 1. 在计量器具制造企业的考核中，普遍存在的问题

- (1) 技术管理方面，产品图样管理不规范，生产工艺文件不规范，标识标牌设计不规范，记

录缺少或不完整；

(2) 生产能力方面，生产设备、检测设备等硬件能力配备不足或管理清单不规范；

(3) 人员管理配备方面，缺少培训或培训无档案，单位领导不了解考核要求和程序，技术人员对标准、规程不了解，人员流动性大，职责不清，定位不准；

(4) 标准器具不满足要求或检测设备周期检定不完整。

## 2. 企业内部规范计量许可管理的探讨

企业一定要做好内部规范工作，满足考核要求，我们的做法是：“一理解，二分解，三建模”。

一理解：即对《考核通用规范》的九大考核要求逐条进行要点解读和理解；

二分解：因为《考核通用规范》对企业的考核，是一项系统考核，要求企业做好各方面的工作，才能符合考核的要求，所以需对《考核通用规范》考核细则逐条进行任务分解到企业的相关部门或责任人；

三建模：计量许可考核的主体是“型式批准”产品及企业生产制造产品的“必备条件”，企业应以“型式批准”产品和“必备条件”为主体，建立各项标准设计模块或数据库，并进行日常维护。我们的基本做法是：

(1) 将 JJF1246-2010 考核细则逐条进行任务分解，建立“计量许可考核任务分解表”，企业内部各相关部门和责任人及时对应做好相关工作。

(2) 建立计量制造管理模块与数据库

1) 规范设计与提供产品技术图样文件，每一“型式批准”产品，备份 1—2 份标准技术图样，使产品图样设计标准化；

2) 规范编制与提供产品使用说明书：每一产品，编制标准产品使用说明书，使产品说明书编制标准化；

3) 规范设计与提供产品标识标牌：每一产品，设计标准的标识标牌样板，使产品标识标牌图样设计标准化；

4) 规范归集产品质量控制管理制度：将公司质量管理体系、环境管理体系及行政管理体系中适用于计量管理与质量管理的文件制度，归集整理到一起，建立计量器具产品制造质量控制管理制度文本册；其管理内容至少包括计量管理和质量管理八个方面的内容。

5) 建立“生产设备清单”和“测量设备清单”二大数据模块，动态更新调整管理；随时可调用相关数据；

6) 健全现场记录整理，规范提供记录文本。现场记录重点包括：进料验证记录，产品过程检验记录，设备现场维护记录。随时可调用。

7) 做好用户服务工作的记录（重点提供用户投诉记录，安装调试维护维修记录，用户投诉处理记录）。

8) 规范计量证书证件和计量档案的管理。计量管理相关证书证件，包括“计量许可与型式批准”，“计量器具检定与校准”，“计量检定员资格”“特种作业资格”等到几大块，随时可调用相关

证件证书；

9) 规范必备条件数据模块，每一产品，建立相应的 B.2, B.3, B.4, B.5 表数据模块。

B.2, 为主要生产设备确认记录；

B.3, 为关键零部件检验情况确认记录；

B.4, 为关键零部件使用情况确认记录

B.5, 为出厂检测项目与测量设备现场确认记录

10) 任何计量器具的“准确度”都存在“不确定度”。要求技术、生产部门的技术人员学习计量器具的不确定度分析。对计量检定校准单位提供的计量器具检定检测结果和数据要进行不确定分析，确认应用范围。

不断完善管理模块或数据库，就可随时从中提取调用，既规范了平时的计量管理工作，也可减少考核时的忙乱无序，可提高计量许可考核申报与现场考评工作的效率。

## 六、结束语

计量许可考核的主体是“型式批准”产品。企业应围绕每一“型式批准”产品，做好各项技术和管理工作。

贯彻执行 JJF1246-2010《制造计量器具许可考核通用规范》，是提高计量器具制造企业管理水平的重要环节。企业深入解读和理解《制造计量器具许可考核通用规范》，规范内部计量管理，提高器具制造水平，是计量器具制造企业十分重要的工作。

## 作者简介

罗伏隆，华南理工大学毕业，高级工程师，中国衡器协会技术专家委员会委员，从事计量控制与计量管理研究方向。

单位：余姚市通用仪表有限公司

地址：浙江省宁波余姚市明伟村荣达路 30 号，邮编：315400

电话：0574-62736258

邮箱：hnhylfl@126.com