



科锐塑胶工业（中山）有限公司  
KORE INDUSTRIES ZHONGSHAN CO., LTD

# 程序文件



文件编号: KR-QP-19

文件名称: 监视测量资源控制程序

版本号: B0

生效日期: 2020.4.9

文件制、修、废、补发申请（审核）栏	会 签	<input checked="" type="checkbox"/> 项目部
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部
说明:		<input checked="" type="checkbox"/> 模具部
是否需做教育培训 <input checked="" type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 不需要		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部
		<input checked="" type="checkbox"/> 采购部
		<input type="checkbox"/> 人事行政部
		<input checked="" type="checkbox"/> 设计部
<input checked="" type="checkbox"/> 财务部		
<input checked="" type="checkbox"/> 品质部		

作成:

审核:

承认:

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..		文件编号: KR-019 版本号: B0 生效日期: 2020-04-09 页码: 第1页 共6页 <b>受控文件</b>		
程序文件	<b>监视和测量资源控制程序</b>			
版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
A/1	2017/02/15	使文件符合 IATF16949: 2016 相关要求	新规	
B0	2020/04/09	换版	程序优化	林忠平

## 1 目的

确保监视和测量资源能有效地控制、校正与保养，对产品和服务实现所需的过程进行监视和测量，满足顾客及法律法规的相关要求。

## 2 适用范围

适用于对本公司所使用的检验、测量和试验资源及测试软件的控制。

## 3 职责

3.1 品质部测量室：测量员负责监视和测量资源的管理，包括建档、验收、收发、内部校准、送外校检、报修及报废申请工作；负责监视和测量资源使用的监督管理。品质负责对高精密、专业性强的监视和测量资源（三次元、二次元、投影仪、高度规、卡尺等）的采购选型及维修的外部联系；

3.2 使用部门：负责对本部门使用的监视和测量资源进行保管、保养和正确使用；负责对使用异常的监视和测量资源及时向计量员进行汇报。

3.3 设计部：负责对非标测量器具的图纸设计。

3.4 采购部：负责对监视和测量资源的采购；负责常规检测仪器（百分表、高度规、卡尺等）维修的外部联系。

## 4 定义

4.1 监视和测量资源：是指实现测量过程所需要的资源，包括计量器具、测量器具、理化分析仪及相关测试软件、非标测量器具等；

4.2 非标监视测量资源：是指自制或定制的监视测量资源，包括卡规、校对规、高度规、通止规、综合检验规等。（公司使用无）

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..	文件编号	KR-QP-19
	版本	2020-04-09
程序文件	生效日期	2020.4.9
	页 码	第 2 页 共 6 页

## 5 工作程序

### 5.1 监视测量资源的采购

5.1.1 常规测量仪器（如百分表、卡尺、高度规等）的采购。由测量室视生产需要及库存数量提出监视和测量仪器申购计划，明确测量仪器的量程、精度和型号，必要时提供备选供应商，交生产/模具部审核，经总经理批准后，由采购部购置。购进的监视和测量仪器首先交测量室检定，合格的收货，不合格的退回采购部，由其进行更换。

5.1.2 高精密、专业性较强的检测仪器（三次元、二次元、投影仪、高度规等）的采购。由使用部门、车间视生产需要提出申购计划，由生产品质负责选型。联系供应商，了解测量器具具体的使用参数、功能、大概价位等。最终确定适合测量要求仪器型号、供应商后，经品管部审核签字并附相关采购信息，由总经理批准后，转交采购议价、执行采购事宜。

### 5.2 监视测量仪器的验收

5.2.1 购回的监视和测量仪器由品管部对其进行验收，验收内容主要包括：a、是否符合采购要求；b、收集随机资料；c、核对装箱清单；d、检查说明书、合格证，e、性能参数等。

5.2.2 如验收不符合规定要求，则验收责任人将情况反馈给采购人员处理，必要时将测量仪器退回厂商；如验收合格则进行首次检定。

### 5.3 监视测量仪器的首次检定

5.3.1 若供应商提供了新购置的检验仪器的校准报告，该检验仪器可以不进行校准，验收通过就可投入使用。

5.3.2 对公司有能力校准的检验仪器由测量室校准，具体按相关《校准作业指导书》校准，并填写记录。

5.3.3 对于公司不能校准的监视和测量仪器，由测量室将其送国家认可机构进行校准。

5.3.4 首次校准确认不合格的监视和测量仪器，测量室将情况反馈到采购部，由采购部将其退回供应商处理。

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..	文件编号	KR-QP-19
	版本号	2020-04-B0
程序文件	生效日期	2020.4.9
	页码	第3页 共6页

## 监视和测量资源控制程序

### 5.4 监视和测量仪器的标识

5.4.1 所有监视测量仪器由品质部统一编号、标识；

管理编号:	KR-G-0001
仪器名称:	三次元
量程规格mm:	300*400*650

5.4.2 编号规则需统一，计量器具编号规则：KR-G-xxxx（流水号），自制检具编号规则：KR-J-xxxx（流水号）；每个仪器、检具需有一个独立、唯一的编号，其校验报告、台账、管理卡、标签等均使用此唯一编号。

### 5.5 监视和测量仪器的领用、使用管理

5.5.1 所有监视和测量仪器均应测量室处备案新增的测量仪器由使用单位领用，领用后立即送，如测定无能力维修的，必要时报采购部送外维修，维修后应必须重新校准。计量员按要求定期对各部门及车间使用的资源进行校准。

5.5.4 计量员、班长或现场巡检员不定期对生产现场使用的检测仪器进行抽检，发现异常时应立即停止使用，并通知品质部对用该器具测量的产品进行追溯检测。

5.5.5 在检验仪器的搬运、维护和储存过程中，应严格遵守使用说明书或操作规程规定的要求，防止其损坏或失效。

5.5.6 未经测量室同意，监视和测量仪器不得随意拆卸和随意移动。


5.5.7 对于超过校准有效期的检验仪器，使用人员发现后须立即报告测量室，由测量室重新对其校准和标识。超过有效期的监视和测量仪器，禁止任何部门和人员使用。

### 5.6 校验体系与周期

5.6.1 测量室必须每年12月制定公司的监视和测量仪器校准计划，经品质主管审核，由总经理或管理者代表批准后实施。

5.6.2 检验、测量及试验用之计量器具、仪器应建立《测量仪器（设备）一览表》（附件一），并在规定的校验周期及正确的校正步骤下，通过追溯体系校验之标准件进行校验（本公司用来校正之标准原器件均可追溯至符合国家或国际认可的合法标准件）；或按计量器具、仪器供应商提供的使用说明或操作指导书要求进行校验。

5.6.3 各类计量器具、仪器根据使用频率确定其校验周期，见《测量仪器（设备）一览表》。

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..	文件编号	KR-QP-19
	版本	2020-04-08
程序文件	<b>监视和测量资源控制程序</b>	
	生效日期	2020.4.9
	页 码	第 4 页 共 6 页

5.6.4 校验方式：内校、外校

5.6.4.1 内校

5.6.4.1.1 内校资格：进行仪器校准的人员应当经过有效的考核，并取得相应的资格证书之后才能上岗。

5.6.4.1.2 由测量室根据年度《校准计划》(附件二)及《测量仪器(设备)一览表》，定期对所有监视和测量仪器进行校准，并按作业指导书(检定规程)操作与检定记录要求，将主要校验项目、校验结果记录于《治具/检具校正记录卡》(附件三)，并同步登记《监视测量器具管理记录卡》(附件四)。

5.6.4.1.3 校验结果不符合检定规程标准的，由测量室修理。修理后，须依检定规程再行校验，结果记录于《治具/检具校正记录卡》，并同步登记《监视测量器具管理记录卡》。

5.6.4.2 外校

5.6.4.2.1 外校资格：组织应当选择符合国家法律法规、具有相应仪器校准资格的机构进行仪器外校。

5.6.4.2.2 对本公司无法内校的计量器具、理化分析、仪器，由测量室确定视需要统一送国家法定的计量机构进行校验。

5.6.4.2.3 外校回公司的计量器具、仪器，品质部计量员须根据仪器的验收标准及使用情况对外校结果、证书、标识、状态进行确认，并登记《监视测量器具管理记录卡》。

5.6.5 校验记录，检校记录必须包括以下内容：

5.6.5.1 按工程更改进行的修订(如适用)。

5.6.5.2 当接受校准时，任何偏离规范的读数。

5.6.5.3 在校准后，符合规范的说明。

5.6.5.4 如有可疑的材料使用或产品可能已装运，通知顾客。

5.6.6 校验标识

5.6.6.1 经校验合格的检验仪器必须贴有校验合格标识。校验标识需要包括下列内容：a. 检验仪器编号；b. 检验日期；c. 校验有效期；d. 校验人；e. 检验仪器校准状态。

5.6.6.2 校验合格者，贴“合格证”(绿色)。校验不达标但经确认可降级使用的，贴黄

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..	文件编号	KR-QP-19
	版本	2020-04-08 B0
程序文件	<b>监视和测量资源控制程序</b>	
	生效日期	2020/4/9
	页 码	第 5 页 共 6 页

色标签，使用范围须经品质部主管确认，并作好使用登记。不能使用者贴“停用证”（红色）标识；免校者，贴“免校”标识。

## 5.7 测量系统分析

5.7.1 组织应当对所使用的监视和测量结果中出现的变差进行统计研究分析，以确定所使用的测量方法符合使用要求。

5.7.2 测量系统研究分析方法参照《MSA控制程序》。

## 5.8 量具、仪器异常处理

5.8.1 计量器具、仪器在使用过程中发生异常时，使用车间、部门应立即通知测量室进行处理。使用到期的量具、仪器由使用车间、部门送测量室统一进行校准检查换证。

5.8.2 检验过程中，发生量具、仪器失准时，若已用于检测产品，由责任单位根据有关记录针对该批产品进行追溯，并以正确的量具、仪器重新检验，确保产品质量，并留存相关检验记录。

## 5.9 监视和测量仪器的维修

5.9.1 常规测量仪器（如百分表、卡尺等）的维修

5.9.1.1 使用部门发现监视和测量仪器异常时，交测量室进行确认，经确认不合格的监视和测量仪器，由测量室负责进行标识、注明损坏原因及保管，并进行登记。

5.9.1.2 每半年将相关信息发给采购部，由采购联系外协维修单位进行维修处理，需下厂维修的，由测量室跟进配合协助外单位完成；对于需寄件维修的，由品管部包装好，注明型号、数量及损坏原因，交采购部寄给外协单位维修。

5.9.1.3 品管部负责对维修后的仪器进行验证，并重新检定标识。

5.9.2 高精密、专业性较强的检测仪器（三次元、二次元、投影仪、高度规等）的维修。

5.9.2.1 操作者在使用过程中发现异常时，应第一时间通知测量室，经测量室确认损坏的，应与原供应商进行沟通，明确检测仪器的故障现象及原因；

5.9.2.2 若无法在厂家指导下自行解决的，保修期内应由测量室通知供应商限时处理；若超过保修期外的，需了解厂家维修大概费用，同时联系其它仪器厂家维修报价，整理相关信息后书面汇报给总经理，总经理确定维修后，转交采购跟进。

 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> Kore Industries zhongshan Co., LTD..	文件编号	KR-QP-19
	版本号	2020-04-09
程序文件	生效日期	2020.4.9
	页码	第6页 共6页

## 监视和测量资源控制程序

5.9.2.3 测量室负责厂内维修的跟进与协助，对维修后的检验资源进行验证、检定与标识。

5.9.3 所有测量仪器如果在使用中发现异常由测量室负责进行标识、注明损坏原因及保管，并进行登记，由测量室对该仪器测量的产品进行追溯，时间为该仪器的上次校准日日期到下次校准到期日，如果产品已发发运，由生产部联络业务人员通知客户并说明原因。

### 5.10 监视和测量仪器的报废

5.10.1 对不能修复的检验仪器，由测量室填写《设备工装维修/报废申请单》，经主管审核、总经理批准后实施报废消帐处理。

5.10.2 因使用者操作或保管不当而导致资源损坏或遗失时时，应酌情要求相关人员进行赔偿。

5.11 对计量器具校验人员须经培训合格，持证上岗，详见《人力资源控制程序》。

5.12 所有专用量具、仪器的操作由受训合格的人员操作。

5.13 搬运时应防止碰撞、振动。使用部门使用过程中注意防护；品质部依照《测量仪器保养点检表》(附件五)组织维护和保养。

5.14 测量室温度、湿度应符合有关规定。

5.15 校验记录管理依《文件控制程序》之规定执行。

## 6 相关文件

6.1 《MSA控制程序》

6.2 《标识和可追溯性控制程序》

## 7 记录

7.1 《测量仪器(设备)一览表》(附件一)

7.2 《校准计划》(附件二)

7.3 《治具/检具校正记录卡》(附件三)

7.4 《监视测量器具管理记录卡》(附件四)

7.5 《测量仪器保养点检表》(附件五)