

DB3206

南 通 市 地 方 标 准

DB 3206/T 1069—2024

锻压机械现场检验服务规范

Specification for field inspection service of metalforming machinery

2024-03-26 发布

2024-09-30 实施

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由南通市市场监督管理局提出并归口。

本文件起草单位：海安市综合检验检测中心（江苏省锻压机械产品质量检验检测中心）、江苏中海重型机床有限公司、南通超力卷板机制造有限公司、南通海迅智造科技股份有限公司、海安市市场监督管理局。

本文件主要起草人：朱勇、姜建敏、蒋轶冰、张小琴、张银、韦红梅、季袁、陈曦、冒金金、仲伟婧、张巍

本文件为首次发布。

锻压机械现场检验服务规范

1 范围

本文件规定了锻压机械现场检验的基本要求、现场检验程序、原始记录及数据处理、质量判定和服务质量控制。

本文件适用于检验机构在实验室以外对锻压机械的现场检验服务。

本文件不适用于监督检验及仲裁检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10923 锻压机械精度检验通则

GB/T 36484 锻压机械 术语

3 术语和定义

GB/T 36484界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 现场检验 field inspection

检验机构的检验人员携带检验仪器设备到委托方指定的现场对产品实施的检验。

4 基本要求

4.1 检验机构

4.1.1 检验机构负责现场检验的受理和工作安排，对现场检验的结果数据负责。

4.1.2 检验机构应取得锻压机械领域检验检测机构资质认定（CMA），客户有要求时，还应取得中国合格评定国家认可委员会（CNAS）认可。

4.2 检验人员

4.2.1 检验人员应当独立于其出具的检验报告所涉及的利益相关方，不受任何可能干扰其技术判断的因素影响，保证其出具的检验报告真实、客观、准确、完整。

4.2.2 检验人员不得同时在两个及以上检验机构从业。

- 4.2.3 检验机构应配备 2 名及以上的现场检验人员，主检人员应具有工程师以上技术职称或具有同等能力。
- 4.2.4 检验人员应熟悉相关产品标准、抽样方法标准、检验方法标准，熟练掌握仪器设备操作规程。
- 4.2.5 检验人员应具备良好的工作作风和职业道德，不得泄露客户的秘密。
- 4.2.6 检验人员应随身携带具备检验资质的证件、佩戴表明身份的工作证等。
- 4.2.7 检验人员应根据现场检验要求及委托方车间安全管理规范穿戴工作装、安全帽、劳保鞋等相应的防护用品。
- 4.2.8 登高检验时，检验人员应按相关要求做好相应的安全防护措施。

4.3 现场检验设备

- 4.3.1 检验机构应配备满足现场检验要求的检验设备。
- 4.3.2 检验设备应按规定时间进行检定/校准，并具有有效期内的检定/校准证书。检验设备应有包含使用状态、检定/校准日期及有效期等明显的检定/校准标识。
- 4.3.3 现场检验开始前对设备进行功能核查并做好记录，确保检验仪器设备状态正常。
- 4.3.4 使用频率高或在环境条件比较恶劣条件下使用的设备应增加期间核查频次。
- 4.3.5 对防震、防电磁、防尘等有特殊要求的检验设备应做好相应的防护措施。

5 现场检验程序

5.1 业务受理

- 5.1.1 检验机构应进行合同评审，认为适宜进行现场检验的，在合同上注明“现场检验”；经评审不适宜现场检验的，应通知委托方并说明原因。
- 5.1.2 委托检验合同上应填写样品名称、规格型号、产品标准、检验性质、完成日期及检验项目等相关信息。

5.2 准备工作

- 5.2.1 现场检验前，检验人员应准备好技术资料及现场检验仪器设备，设备离开实验室前应履行设备管理手续，并进行状态确认。
- 5.2.2 到达检验现场后，检验人员要对环境条件进行符合性确认及处置，对可现场调整的，待环境条件调整至符合检验要求时方可进行检验；对现场不可调整的，不得进行检验，检验时间待环境条件满足要求后另行约定。按附录 A 填写环境条件记录。
- 5.2.3 到达检验现场后，检验人员应按仪器使用说明及操作规程安装并调试好仪器设备。
- 5.2.4 需抽样的按抽样规定进行，抽取的样品应粘贴样品标签进行标识，不能粘贴的，采取适当的方法标识，抽样单应经被检单位签字确认。
- 5.2.5 检验现场应采取但不限于以下措施防止在检验过程中造成人为干扰：
 - a) 委托方对禁止无关人员进入检验区进行承诺；
 - b) 设置具有明显标识的检验区域；
 - c) 必要时，对检验现场采取有效的隔离措施。

5.3 现场检验的实施

5.3.1 样品确认

5.3.1.1 检验前，检验人员应仔细检查样品状态，锻压机械外观应整洁，各安全装置应齐全，并检查样品信息与委托检验合同一致性，在原始记录上注明被检样品验收情况。

5.3.1.2 检验前，按照 GB/T10923 的要求对锻压机械样品进行调平。

5.3.1.3 现场检验应在装配完毕的整机上进行，除标准、技术文件中规定在试验时需要拆卸的零部件外，不应拆卸其他零部件。检验人员应从委托方处取得待检锻压机械试运行记录或出厂检验合格证等能证明待检样品符合检验状态的证明材料。

5.3.1.4 现场检验时，检验人员应得到委托方熟悉检验现场工况的人员全程陪同，并与陪同人员对检验时可能存在的高空坠物、泄漏、爆炸等潜在风险进行技术交底。

5.3.2 现场检验

5.3.2.1 检验应按合同约定的标准或技术要求进行。

5.3.2.2 检验项目按委托检验合同中填写的项目进行。

5.3.2.3 检验前，检验人员应按要求对气路、油路、电路进行检查，气路、油路、电路的供应应正常，锻压机械的执行机构应接通。

5.3.2.4 检验过程中，不应调整对锻压机械性能、精度有影响的机构和零件。

5.3.2.5 检验人员应按操作规程操作仪器设备，检验时不应离开检验现场，不得由非本机构人员操作仪器和记录检验数据，对于复杂的机床数控系统可由检验人员提出检验要求由委托方技术人员操作。

5.3.2.6 检验过程中，检验人员应注意数据保密性，且做到准确、客观和公正性。

5.3.2.7 现场检验记录数据应及时准确，如有异常应及时查明原因，采取必要措施，必要时重新检验，检验现场要对检验记录进行核查，确保原始记录的准确性和完整性。

5.3.2.8 现场检验过程中，检验人员如发现异常情况或现场检验中受到干扰无法继续检验时，有权停止检验，并及时向本机构质量负责人报告有关情况。

5.3.2.9 对检验完毕需被检方签字确认的，应当场由被检方当事人签字。

5.3.2.10 锻压机械因结构限制而影响检验时或不具备标准所规定的检验设备时，征得委托方同意后可用与标准规定的等效的其他方法和检验设备进行检验。

5.3.2.11 检验结束后，应及时撤离检验设备和工具，确认检验设备的完好性并进行记录。

5.3.2.12 检验结束后，应与客户一起确认样品的运行状况，确认后将样品交予客户。

6 原始记录及数据处理

6.1 原始记录

6.1.1 原始记录格式应符合检验机构程序文件规定的要求。

6.1.2 原始数据信息应在产生的当时予以记录。

6.1.3 检验机构应按相关规定的保存期限对原始记录进行归档留存。

6.2 数据处理

6.2.1 现场检验原始记录中实测值应为设备、仪器、仪表的指示值（可分辨值），需要修约的数据应符合 GB/T8170 规定，并由复核人进行校核。

6.2.2 现场检验人员对检验数据有异议时，应当场复核。

7 质量判定

7.1 判定依据

7.1.1 相关的国家标准、行业标准、地方标准、团体标准或经自我声明公开的企业标准；

7.1.2 必要时，可依据双方当事人的合同约定。

7.2 判定规则

7.2.1 不做全项检验时，可对所检项目做出判定。

7.2.2 无判定依据的，只提供检验结果，不作判定。

7.2.3 被检验产品如有分级分等规定时，检验结果应做出符合某级（等）品或不合格的判定。

7.3 检验报告

现场检验报告的编制、审核、批准、签发、存档，按检验机构的规定执行。

8 评价与改进

8.1 检验机构应密切关注客户的需求，主动收集客户的意见和建议。

8.2 收集客户意见和建议的主要方式：

- a) 检验事项办结后，检验机构主动请客户填写对本次现场检验的意见书；
- b) 在检验机构场所显著位置设置“意见箱”征集客户的意见和建议；
- c) 通过电子邮件或检验机构公众号受理客户投诉或意见；
- d) 开展客户满意度测评，对测评结果进行分析并改进。

8.3 持续改进

8.3.1 将客户满意度评价结果输入检验机构的管理评审。

8.3.2 建立机构自查自纠和监督相结合的监督机制。

8.3.3 优化服务流程，完善服务内容，改进服务方式，提高工作效率。

附录 A
(规范性)

锻压机械现场检验环境条件

锻压机械现场检验环境条件应满足表 A. 1 的要求。

表A. 1锻压机械现场检验环境条件

检验地点 和现场环 境条件	检验地点		
	环境温度是否符合对检验仪器及被检产品的要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	相对湿度是否符合对检验仪器及被检产品的要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	气压是否符合对检验仪器及被检产品的要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	噪声检验时被测产品周围空间是否符合标准要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	噪声检验时背景噪声是否符合标准要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	是否有振动而影响检验仪器和被检产品的精度和性能	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	电源电压的波动范围是否符合对检验仪器及被检产品的要求	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	检验现场是否有影响检验的污染	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	是否有电磁波的干扰而影响检验仪器和被检产品的精度和性能	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
	是否有影响检验仪器及被检产品的热源	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
注：当有环境条件不满足时应进行详细描述。			