**修改编号CSTM/C-C-c001-2020**

**CSTM试验技术能力评价准则**

**--生产现场无损检测技术能力附加要求**

**（试行）**

**2020年03月31日发布 2020年04月01日实施**

**CSTM试验技术能力评价准则**

**--生产现场无损检测技术能力附加要求（试行）**

**1**．**范围**

**2．规范性引用文件**

**3．术语和定义**

**4．****机构基本要求**

**5. 质量保证部门要求**

5.5有健全的无损检测人员岗位责任制，且有相应的考核办法和考核记录。

**6．资源要求**

6.1人员

6.1.1无损检测上岗人员和签发报告人员应按GB/T9445或等效标准经培训合格且持有资格证书。机构对无损检测人员的配备满足检测工作需要。

从事特定行业（如特种设备、核电、航空等）的无损检测工作时，应按照这些行业的法律、行政法规要求，获得该行业认可的无损检测人员资格证。

机构应按照程序文件颁发操作授权证书（上岗证书）。无损检测操作人员应由机构批准的一名NDT3级人员授权。

6.1.2无损检测人员应有年度培训计划，并有执行记录。

6.3设备要求

6.3.2无损检测所用对比试样的选材和制作（包括人工缺陷类型、分布和等级）应符合检测方法标准的规定。

比样试样应由具有法定资质的计量部门或校准机构检定/校准合格，且证书归档保管。

对比试样的数量应满足无损检测设备校验及产品检测规格需求。

对比试样应有专人管理，有试样档案。试样上有编号或标识，保管良好、放置有序。

6.3.3无损检测仪器应有归口管理部门，并有相应的文件规定。无损检测仪器应定期校准，贴有合格证或准用证，并在有效期内。

无损检测仪器应有维修制度和记录。

自动无损检测设备应有点检、维修制度和记录，并列入机构年度检修计划。

自动无损检测设备应至少每3个月进行一次综合性能校验；手工无损检测仪器应至少每6个进行一次期间核查，并有记录。

**7.过程要求**

7.1要求、标书和合同的评审

7.1.1机构应选择适当的无损检测方法和无损检测设备，满足客户订货合同或技术协议的要求。

产品无损检测质量等级应满足相关检测标准、产品标准或制造规范的要求，或按照订货合同/协议执行。

机构无损检测设备的数量和能力应能适应和满足客户订货的要求。

注：① 无损检测设备的台数和检测速度应能满足订货数量要求；② 无损检测设备的检测能力（如通孔、平底孔、各取向刻槽的检测；外伤和内伤的检测；产品上限规格和下限规格的检测等）应能满足订货技术要求。

7.2 方法的选择、验证和确认

7.2.1机构应有现行的产品标准、检测方法标准和检测设备综合性能测试方法标准。

机构应根据检测的产品，依据检测标准、产品标准或制造规范编制无损检测工艺规程。无损检测工艺规程通常包括通用工艺规程和/或作业指导书。

7.5 技术记录

7.5.1自动无损检测和手工无损检测应有独立的原始记录。要求数据准确、字迹清晰、签名完整。

原始记录内容信息应完整、正确（与检测对象、技术标准、检测规程和体系控制要求相符合）；原始记录的检测参数应符合标准、操作规程的要求。

7.7质量控制

7.7.4机构质量管理部门对经无损检测合格产品，应进行定期或不定期抽查复检，并有抽查制度和抽查记录。

注：每个无损检测机组或无损检测工位，每个月至少进行一次抽查并有抽查记录。

7.7.5产品自动无损检测的可靠性应分别达到YB/T4082、YB/T4083、YB/T4289、YB/T4812或相关标准规定的指标。

注：本项试验技术能力评价以现场核查时的测试为准。

7.9结果报告

机构应准确、清晰和客观地以报告的形式出具结果，机构应确保提供报告在满足ISO/IEC 17025检测和校准实验室能力认可准则中7.8要求的基础上还要满足下列要求：

7.9.3无损检测报告（或质保书）应与原始记录相对应。无损检测报告应数据准确，字迹清晰，签名完整，并具有溯源性。

7.9.9无损检测报告（或质保书）应严格响应客户订货合同或技术协议。

注：检测项目及等级与订货合同或技术协议的要求相一致；检测对象、过程和结果等与实际相符合。