



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	油特线重量检验过程		企业部门		管加工厂	
被测参数 要求	参数 M	管重	测量过程计量要求		最大允许误差	±41.67kg
	公差 T	-3.5%~+6.5%			允许不确定度	/
	其他要求	/			其他要求	/
测量过程要素控制状况						
过程要素	计量特性					是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	校准不确定度	测量误差	其他特性		
数字指示秤	0-3t	/	III 级	e=1kg		是
测量过程控制规范编号	GKF-03 (PF) -01-01 《油特线称重测量过程控制规范》					是
测量方法编号	无					是
环境条件	无					是
操作人员姓名	纪长春					是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求, 见提交原始记录					是
有效性确认方法	见《测量过程有效性确认表》					是
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用标准砝码重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值-极差控制图。					是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-极差控制图, 绘制方法正确					是
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标准样品重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值-极差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

审核日期: 2021 年 12 月 10 日 审核员:

企业部门代表:

编号: 0087-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢管检验 (管端壁厚)		企业部门		管加工厂
被测参数 要求	参数 M	管端壁厚	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.09mm
	公差 T	(-0.63~+1.05) mm		允许不确定度	/
	其他要求	/		其他要求	/
测量过程要素控制状况					
过程要素	计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	校准不确定度	测量误差	其他特性	
数字指示秤	0-3t	/	III 级	e=1kg	是
测量过程控制规范编号	GKF-11-01-1 管端壁厚测量过程控制规范				是
测量方法编号	无				是
环境条件	无				是
操作人员姓名	雒胜起				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求, 见提交原始记录				是
有效性确认方法	见《测量过程有效性确认表》				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用标准件重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值- 极差控制图。				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-极差控制图, 绘制方法正确				是
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标准件重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值-极差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)

审核日期: 2021 年 12 月 10 日 审核员:

企业部门代表: