



编号: 0381-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢筋纵肋高度测量过程		企业部门		技质部	
被测参数 要求	参数 M	钢筋纵肋高度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	≤1.3mm			允许不确定度	U=0.3mm (k=2)
	其他要求	无			其他要求	无
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	是	
1. 游标卡尺	(0-200)mm	/	0.00mm	无		
测量过程控制规 范编号	GB / T1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分: 热轧带肋钢筋》				是	
测量方法编号	GB / T1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分: 热轧带肋钢筋》				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	陈伟娴				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				是	
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效				是	
测量过程监视方 法、 监视记录	每月对核查标准进行重复测量并绘制平均值-标准偏差控制图				是	
控制图绘制(如果 有)	见附件, 控制图绘制符合要求				是	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 过程监视采用每月对核查标准进行重复测量并绘制平均值-标准偏差控制图, 根据过程监视记录, 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。)					

审核日期: 2022 年 04 月 19 日

审核员: 邵相臣

企业部门代表: 薛涛



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢筋内径测量过程		企业部门		技质部
被测参数 要求	参数 M	钢筋直径	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.4mm		允许不确定度	U=0.13mm (k=2)
	其他要求	无		其他要求	无
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	是
1. 游标卡尺	(0-200)mm	/	0.00mm	无	
测量过程控制规范 编号	GB / T 1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋》				是
测量方法编号	GB / T1499.2-2018 《钢筋混凝土用钢 第 2 部分：热轧带肋钢筋》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	欧金荣、陈伟娴				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				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度，过程要素受控，过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月对核查标准进行重复测量并平均值-标准偏差控制图				是
控制图绘制(如果有)	详见附件，控制图绘制符合要求				是
综合评价	审核记录： 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；过程核查采用每月对核查标准进行重复测量并平均值-标准偏差控制图，根据过程监视记录，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。）				

审核日期：2022 年 04 月 19 日

审核员：

邵相臣

企业部门代表：

薛涛