



编号: 0179-2018-2022

## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                              |                                              |          |      |        |                      |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------|------|--------|----------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 二期棒材区域物资计量过程                                                                                                                                                                 |                                              | 企业部门     |      | 检验检测站  |                      |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                         | 质量                                           | 测量过程计量要求 |      | 最大允许误差 | /                    |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                         | $\pm 0.3\%$                                  |          |      | 允许不确定度 | $U \leq 0.1\% (k=2)$ |
|                   | 其他要求                                                                                                                                                                         | /                                            |          |      | 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<br>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                    |
| 电子汽车衡             |                                                                                                                                                                              | (0~120)<br>t                                 | /        | III级 | d=50kg |                      |
| 测量过程控制规范编号        |                                                                                                                                                                              | 《进出厂物资管理办法》                                  |          |      |        | 是                    |
| 测量方法编号            |                                                                                                                                                                              | 《进出厂物资管理办法》                                  |          |      |        | 是                    |
| 环境条件              |                                                                                                                                                                              | 常温常湿                                         |          |      |        | 是                    |
| 操作人员姓名            |                                                                                                                                                                              | 杨玲                                           |          |      |        | 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, 符合要求               |          |      |        | 是                    |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 |                                                                                                                                                                              | 过程监视采用同准确度等级不同电子秤每月比对, 并绘制偏差控制图, 已形成比对记录和控制图 |          |      |        | 是                    |
| 控制图绘制(如果有)        |                                                                                                                                                                              | 无                                            |          |      |        | /                    |
| 综合评价              | 审核记录:<br>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; 测量过程采用同准确度等级汽车衡每月比对, 并绘制偏差控制图, 已形成比对记录和控制图。根据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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)                                                    |                                              |          |      |        |                      |

审核日期: 2022 年 7 月 29 日 审核员:

杨冰

企业部门代表:

徐宏