



编号: 0691-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢带、钢管成品重量检测过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	质量	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.3%			允许不确定度	0.1%, k=2
	其他要求	(2000-5000) kg			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	示值误差	其他计量特性	
电子吊秤		0-5t	/	III级	d=5kg	满足
测量过程控制规范编号		WI-JS-PZ-001 《最终与出货检验制度》				满足
测量方法编号		WI-JS-PZ-001 《最终与出货检验制度》				满足
环境条件		无				满足
操作人员姓名		黄志林				满足
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				满足
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, 见提交附件, 符合要求				满足
测量过程监视方法、 监视记录		测量过程每月用标准砝码进行 10 次重复测量, 计算平均值及标准偏差控制图, 绘制控制图。已经持续绘制过程控制图				满足
控制图绘制(如果有)		已绘制平均值-标准偏差图, 符合要求				满足
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; 测量过程每月用标准砝码进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制, 结果处于控制限之内。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 10 月 26 日 审核员: 企业部门代表:

杨冰 刘东



编号: 0691-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品硬度检测过程		企业部门		技术部	
被测参数 要求	参数 M	成品硬度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	7HRB, k=2
	其他要求	(80~90) HRB			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	示值误差	其他计量特性	
洛氏硬度计		(70-100) HRB	/	±2.0HRB	/	满足
测量过程控制规范编号		WI-JS-PZ-002 《钢带检查作业标准》				满足
测量方法编号		WI-JS-PZ-002 《钢带检查作业标准》				满足
环境条件		无				满足
操作人员姓名		唐开生				满足
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				满足
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, 见提交附件, 符合要求				满足
测量过程监视方法、 监视记录		测量过程每月用标准硬度块进行 10 次重复测量, 计算平均值及标准偏差控制, 绘制控制图。已经持续绘制过程控制图				满足
控制图绘制(如果有)		已绘制平均值-标准偏差图, 符合要求				满足
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; 测量过程每月用标准硬度块进行 10 次重复测量, 绘制平均值及标准偏差控制, 结果处于控制限之内。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 10 月 26 日 审核员: 企业部门代表:

柯冰 刘东