



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	注塑件称重过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	单瓣重量偏差	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	10g, k=2
	其他要求	≤30g			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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
电子秤		(0-30) kg	/	III级	d=0.01kg	
测量过程控制规范编号		JD-QW-QC-002 《机加工件检验标准》				满足
测量方法编号		JD-QW-QC-002 《机加工件检验标准》				满足
环境条件		常温常湿				满足
操作人员姓名		付俊海				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 见附件				满足
有效性确认方法		通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录		每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图, 见提供的 2020 年监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图, 绘制方法正确				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; 测量过程监视采用每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图, 根据控制图, 过程受控, 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: 2020 年 7 月 23 日 审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	应急安全装置动不平衡量测试 过程		企业部门	品质部		
被测参数 要求	参数 M	动不平衡量	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	10g, k=2	
	其他要求	≤150g		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足	
车轮动平衡机	(900-1300) g	/	±5g	无		
测量过程控制规范编号	QC/T 242-2014 《汽车车轮不平衡量要求及检测方法》				满足	
测量方法编号	QC/T 242-2014 《汽车车轮不平衡量要求及检测方法》				满足	
环境条件	常温常湿				满足	
操作人员姓名	付俊海				满足	
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合标准要求, 具体见附件				满足	
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图, 见提供的 2020 年监视记录				满足	
控制图绘制(如果有)	每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图, 绘制方法正确				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; 测量过程监视采用每月用核查标准重复测量, 绘制平均值标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 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: 2020 年 7 月 23 日 审核员:

企业部门代表: