编　号：0087-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	管端壁厚测量过程		企业部门	质量管理部	
被测参数要求	参数 M	壁厚	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±3.5mm		允许不确定度	2.3mm，k=2
	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	测量不确定度	示值误差	其他特性	是
壁厚千分尺	（0-25）mm	/	±4μm	分辨力 1μm	
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	GKF-11-01-1《管端壁厚测量过程控制规范》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名					是
测量不确定度评定方法	评定流程符合要求，见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	对检测结果进行验证，过程要素受控，过程有效，见提供记录				是
测量过程监视方法、监视记录	对核查标准 5 次重复性测试，并绘制平均值-极差控制图，根据控制图表明过程稳定受控。				是
控制图绘制(如有)	已绘制平均值-极差控制图，绘制方法正确				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 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；测量过程监视采用对核查标准 5 次重复性测试，并绘制平均值-极差控制图，根据控制图表明过程稳定受控。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。）

审核日期：2020 年 11 月 12 日　审核员：　　企业部门代表：

编　号：0087-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	汽车衡进出厂称重测过程		被查部门	设备管理部	
被测参数要求	参数 M	质量	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±0.3%		允许不确定度	0.2%（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	是
数字电子秤	(0~80)t	/	Ⅲ级	d=20kg	
数字电子秤	(0~100)t	/	Ⅲ级	d=20kg	
测量过程控制规范编号	《物料进出厂汽车衡测量过程控制规范》GKF-09-01-2				是
测量方法编号	《物料进出厂汽车衡测量过程控制规范》GKF-09-01-2				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	刘继国				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	对测量过程要素进行确认，并通过不确定度评定与允许不确定度比较，见提交附件				是
测量过程监视方法、监视记录	采用同一重车在同准确度等级不同汽车衡进行比对测试，见提交的附件				是
控制图绘制(如果有)	无				/

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，评定流程符合要求；测量过程采用同准确度等级不同测量设备比对方式开展监视。根据比对记录，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：2020 年 11 月 13 日　审核员：　　企业部门代表：