



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		被查部门	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	$\leq 1.3\text{mm}$		允许不确定度	$U=0.3\text{mm}$ ($k=2$)	
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性		
游标卡尺	(0-150) mm	/	0.00mm	无	是	
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 / T 1499.2-2018 《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)	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: 2021 年 5 月 6 日

审核员:

杨冰

部门代表:

薛峰





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		被检部门	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	$\pm 0.4\text{mm}$		允许不确定度	$U=0.13\text{ mm}$ ($k=2$)	
	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	示值误差	其他特性		
游标卡尺	(0—150) mm	/	0.00mm	无	是	
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 / T 1499.2-2018 《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、陈伟娟				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: 2021 年 5 月 6 日 审核员:

杨冰

部门代表:

薛涛

