



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	二期棒材区域物资计量过程		企业部门		成品堆场	
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	$U \leq 0.1\%$ (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 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) 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、 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: 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: ☒ 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 20 日 审核员:

企业部门代表:

