



测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|---|---------|------------|--------|--------------|
| 测量过程 (参数)名称 | 高线热轧带肋钢筋成品尺寸测量 | | 被查部门 | 炼轧厂 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 成品直径 | 导出计量要 求 | 最大允许误差 | / |
| | 公差 T | ±0.40mm | | 允许不确定度 | 0.13mm (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 |
| 游标卡尺 | (0~150)mm | / | ±0.03mm | 0.02mm | |
| 测量过程控制规范编号 | 《高线热轧带肋钢筋成品尺寸测量过程规范》 CLZYJS/LZ-GCGF·11 | | | | 是 |
| 测量方法编号 | 《高线热轧带肋钢筋成品尺寸测量过程规范》 CLZYJS/LZ-GCGF·11 | | | | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | 王军 | | | | 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 | 对过程要素进行确认, 并评定测量不确定度, 与允许不 确定度比较。见提供附件 | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | 按策划每季度用不同游标卡尺的检测数据进行比对, 见 提供的监视记录。 | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 | | | | / |
| 综合评价 | <p>审核记录:</p> <p>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; 测量过程采用每季度用不同游标卡尺的检测数据进行比对。根据提供的比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> | | | | |

审核日期: 2021年5月18日 审核员:

柯冰

企业部门代表:

陈以书





测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|---|--------|--------------------------------------|--------|--------------|
| 测量过程 (参数)名称 | 金属材料室温冲击吸收功检测过程. | | 被查部门 | 检验检测中心 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 冲击吸收功 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| | 公差 T | / | | 允许不确定度 | ≤15J (k=2) |
| | 其他要求 | ≥34J | | 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 |
| 摆锤式冲击试验机 | (0~450)J | / | <40J: ±4J ≥40J: 10%K _R | / | |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T 229-2020 | | | | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 229-2020 | | | | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | 沈玉力 | | | | 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 | 2019年参加能力验证, 验证结果为满意 | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 | | | | / |
| 综合评价 | <p>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; 测量过程按策划参加能力验证。根据能力验证评价, 评价结果满意, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> | | | | |

审核日期: 2021年5月18日 审核员:

杨冰

企业部门代表:

齐乙清

