



北京国际联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

编号: 0074-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢板厚度测量仪		企业部门	技术服务部	
被测参数 要求	参数 M	长度	测量过程计量要求	最大允许误差	(0-1mm) (0.01~0.1)mm
	公差 T	(0.1~0.3)mm (0-1)mm		允许不确定度	$U=0.05\text{mm}$ (k=2)
	其他要求	(-20~50)°C		其他要求	(-20~50)°C
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	符合
1. 钢板厚度测量仪	(0-1)mm	$U=0.05\text{mm}$ (k=2)	(0.03~0.1) mm		
2. K20-100219					
3.					
测量过程控制规范编号	钢板厚度测量过程规范 (DT-CZ-2021-01)				满足
测量方法编号	附件四 DT-CZ-2021-01				满足
环境条件	(-20~50)°C				满足
操作人员姓名	培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) $U=0.05\text{mm}$ (k=2) 附件一				满足
有效性确认方法	(可另附) 附件二				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 附件三				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附) 附件三				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 满足要求				
	5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 在控制限内				
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: 2021.12.1

审核员: 刘明

企业部门代表: 刘明