



编号: 0072-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	不锈钢钢带厚度测量过程		企业部门		生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 $1.5 \pm 0.04\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.0135\text{mm}$	
	公差 T	0.08mm		允许不确定度	0.009mm	
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
外径千分尺		(0-25) mm	/	$\pm 0.004\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号		AHXY-CLGF-201901 《不锈钢钢带厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		GB/T3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		陈旭凡				满足
测量不确定度评定方法		附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《不锈钢钢带厚度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次,满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素:测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确,满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录,在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2022 年 05 月 14 日

审核员:

苗敏

企业部门代表:

陈旭凡