



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-I-10 测量过程控制检查表 (07 版)

编号: 0817-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢板张片厚度尺寸测量		企业部门		钢板事业部	
被测参数 要求	参数 M	钢板厚度 0.8	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	(0/-0.03) mm		允许不确定度	$U \leq 0.01\text{mm}$ ($k=2$)	
	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	其他计量特性	是	
数显外径千分尺	(0~25) mm	$U=0.01\text{mm}$ ($k=2$)	$+1\mu\text{m}$	无		
测量过程控制规范编号	AYSCCL-GF-01 《钢板张片厚度尺寸测量过程控制规范》				是	
测量方法编号	AS-P04-01-F03-01 《本厂制程标准》				是	
环境条件	无要求				是	
操作人员姓名	张炳龙				是	
测量不确定度评定方法	评定流程符合要求, 见提交记录原件				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。见提交原始记录				是	
测量过程监视方法、 监视记录	体系建立至今, 每月进行 5 次重复性测试, 并绘制控制图, 根据测量结果表明过程稳定受控				是	
控制图绘制(如果有)	均值-极差控制图, 绘制方法正确				是	
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 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 6 月 24 日

审核员:

企业部门代表: