



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	连铸机扇形段支撑位置精度检测过程		企业部门	项目部		
被测参数 要求	参数 M	支撑位置精度 $\leq 0.2\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	0.06mm	
	公差 T	0.2mm		允许不确定度	0.02mm	
	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	测量不确定度	最大允许误差	其他特性	满足	
激光跟踪仪	工作半径 6m 时	/	当工作半径 6m; MPE: $\pm 0.05\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	TSJH/CLGF-202101 《连铸机扇形段支撑位置精度检测过程控制规范》				满足	
测量方法编号	JH-2019-006 《激光跟踪仪操作规程》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	张永利, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 A 《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附 B 《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 C 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《连铸机扇形段支撑位置精度检测过程控制规范》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 06 月 30 日

审核员:

企业部门代表: