



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: 0525-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	鳍片厚度检测过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 1.500mm	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.010 mm			允许不确定度	$U=0.0033\text{mm}$ ， $k=2$
	其他要求	无			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	示值误差	其他计量特性		是
千分尺	(0—25) mm	$U=1\mu\text{m}$ ， $k=2$	+1 μm	/		
测量过程控制规范编号	KYCL-GF-01 《鳍片厚度测量过程控制规范》					是
测量方法编号	KYCL-GF-01 《鳍片厚度测量过程控制规范》					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	孙秀红					是
测量不确定度评定方法	评定流程符合要求，见不确定度评定报告					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					是
测量过程监视方法、 监视记录	每月用核查标准 10 次重复性测试，并绘制平均值-标准偏差控制图，根据控制图表明过程稳定受控。					是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图，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 7 月 19 日

审核员: 孙秀红

企业部门代表: 孙秀红