



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	不锈钢板厚度尺寸测量过程		企业部门		检验部	
被测参数 要求	参数M	厚度尺寸 3mm±0.11mm	测量过程计量要求		最大允许误差	±0.0365mm
	公差T	0.22mm			允许不确定度	0.024mm
	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	允许误差	其他特性	满足
游标卡尺		(0~150)mm	U=0.02mm,k=2	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号		HZSCCL-GF-2002				满足
测量方法编号		HZSCCL-ZDS-01				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		张有寿，经培训合格上岗				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2:测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视记录及控制图		附3:测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	审核记录： 1.查《不锈钢板厚度尺寸测量过程控制规范》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：2023年03月09日

审核员：

刘复荣

企业部门代表：

张有寿