



编 号: 0105-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	冷轧钢板厚度		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	(2.30±0.12)mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.04mm
	公差 T	±0.12mm		允许不确定度	0.0133mm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
千分尺	(0-25) mm	$U=0.7\mu m+3\times 10^{-6}L$	±4 μm	/	
测量过程控制规范编号	冷轧、热轧钢板厚度测量过程控制规范 (无编号)				满足
测量方法编号	《GB/T708-2019》冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	唐冠卿 持证上岗				满足
测量不确定度评定方法	附录 A 冷轧钢板厚度测量过程的不确定度评定 (可另附)				满足
有效性确认方法	附录 B 冷轧钢板厚度测量过程有效性确认记录 (可另附)				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C 冷轧钢板厚度测量过程计量要求导出和验证记录 (可另附)				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制 (如果有)	附录 D 冷轧钢板厚度测量过程监视记录及控制图 (可另附)				满足
综合评价	审核记录:				
	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(如果有)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: 2020 年 11 月 5 日

审核员: 杜华书

企业部门代表: 方强



扫描全能王 创建