编 号：0168-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 冷轧板厚度测量过程 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 8mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.1mm |
| 公差T | ±0.3mm | 允许不确定度 | / |
| 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 |  | ±0.004mm |  |
| 测量过程控制规范编号 | 冷轧板厚度测量过程规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | TH/GK-18-01 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 冯亚辉 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 冷轧板厚度测量过程不确定度分析报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 冷轧板厚度测量验证记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录冷轧板厚度测量过程 监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 冷轧板厚度测量过程控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法冷轧板厚度测量过程规范已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员冯亚辉已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采用不同检测人员比对测试结果进行分析，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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10日 审核员： 企业部门代表：