



编 号: 0072-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	不锈钢钢带厚度测量		企业部门		生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	1.5 ± 0.04mm	导出计量要求		最大允许误差	0.027mm
	公差 T	0.08mm			允许不确定度	0.009mm
	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
外径千分尺		(0-25) mm	/	±0.004mm	/	
测量过程控制规范编号		AHXY-CLGF-201901 不锈钢钢带厚度测量过程控制规范				满足
测量方法编号		GB/T3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		陈旭凡				满足
测量不确定度评定方法		见附 1、不锈钢钢带厚度测量过程测量不确定评定报告				满足
有效性确认方法		见附 3、测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附 2、测量过程监视统计记录表及控制图				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: 2021 年 04 月 26 日下午—2021 年 04 月 27 日上午

审核员:

企业部门代表: