



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	连铸机扇形段支撑位置精度检测过程		企业部门	项目部		
被测参数 要求	参数 M	支撑位置精度 $\leq 0.2\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	0.06mm	
	公差 T	0.2mm		允许不确定度	0.02mm	
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足	
激光跟踪仪	工作半径 6m 时	/	当工作半径 6m；MPE： $\pm 0.05\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	TSJH/CLGF-202101 《连铸机扇形段支撑位置精度检测过程控制规范》				满足	
测量方法编号	JH-2019-006 《激光跟踪仪操作规程》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	刘超凡，培训后上岗				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、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录： 1.查《连铸机扇形段支撑位置精度检测过程控制规范》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。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。）					



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）

审核日期：2021 年 7 月 17 日

审核员：姜一阳

企业部门代表：

吕金龙