编号：0267-2020-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 板材厚度测量过程 | 企业部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 25mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.167mm  |
| 公差T | ±0.5mm  | 允许不确定度 | / |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 游标卡尺 | （0-150）mm | */* | ±0.02mm | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | FCJS/MP-001 | 是 |
| 测量方法编号 | FCJS/MP-001 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 蒙其和  | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 板材厚度测量过程测量不确定度评定 | 是 |
| 有效性确认方法 | 板材厚度测量过程验证记录 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 监视记录 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 测量过程控制图 |  |
| 综合评价 | 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，且满足要求；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11月29日 审核员： 企业部门代表：