编号：0253-2020-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 避孕套宽度测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 55±2mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 1.33mm |
| 公差T | 4mm | 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 钢直尺 | （0～300）mm |  | ±0.1mm | 分辨力0.5mm |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | KKBT/QT 826—21—2020 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《KBT/QT826-05》 | 满足 |
| 环境条件 | 温度：常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 魏紧紧，培训上岗。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 满足 |
| 控制图绘制 | 见附件 | 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：审核日期：2021 年12月20日上午至12月21日上午



审核员： 企业部门代表：