编号：0141-2018-2021

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 不锈钢板厚度检测 | 企业部门 | 移动厕所事业部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 1.00mm±0.08mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.053mm |
| 公差T | 0.016mm | 允许不确定度 | 0.07mm |
| 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 |
| 1.游标卡尺 | （0-200）mm |  | 0-70mm时，最大允差±0.02mm | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HJ/KZGF-02 | 满足 |
| 测量方法编号 | HJ/CL-003 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 丁新利，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(如果有) | 见附件 | 满足 |
| 综合评价 | 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12月18日至12月19日 审核员： 企业部门代表：