



编号: 0123-2017-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	通风槽板隔离条厚度检验过程		企业部门	生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 (8 ± 0.02) mm	测量过程计量要求	最大允许误差	0.013mm
	公差 T	0.04mm		允许不确定度	0.0043mm
	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	最大允许误差	其他特性	满足
外径千分尺	(0~25) mm	$U=0.0012\text{mm}, k=2$	$\pm 0.004\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	DLD/GF01-2019				满足
测量方法编号	DLD-ZD-01				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	秦海龙, 经培训合格后上岗				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	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《通风槽板隔离条厚度检验过程控制规范》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: 2022 年 4 月 11 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 石永乐