



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）

编号：0511-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	台面板材厚度测量过程		企业部门		技术质检部			
被测参数 要求	参数 M	厚度 12.7mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.067mm		
	公差 T	±0.1mm			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			
游标卡尺	(0-150) mm	——	MPE: ±0.03mm	——				
测量过程控制规范编号	BRJ-CL-01《台面板材厚度测量过程控制规范》				满足			
测量方法编号	GB/T 19851.2-2005 中小学体育器材和场地 第2部分 体操器材				满足			
环境条件	常温				满足			
操作人员姓名	谢科蓉，培训合格后上岗				满足			
测量不确定度评定方法	《台面板材厚度测量过程不确定度评定》附录 A				满足			
有效性确认方法	《台面板材厚度测量过程有效性确认记录》附录 B				满足			
测量过程监视方法、 监视记录	《台面板材厚度测量过程监视统计表》附录 C				满足			
控制图绘制(如果有)	《台面板材厚度测量过程控制图》附录 D				满足			
综合评价	<p>1. 《台面板材厚度测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确，满足要求。</p> <p>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。</p> <p>审核结论： <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注：在选项上打√，只选一项。)</p>							

审核日期： 2022 年 05 月 09 日 审核员

企业部门代表：