



编号: 0084-2019-2022

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		品控部	
被测参数 要求	参数 M	板材厚度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 1\text{mm}$			允许不确定度	0.33mm
	其他要求	无			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
数显卡尺/(编号:C1208285417)		(0~150)mm	/	$\pm 0.02\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号		MFC、中纤板、刨花板检验标准				满足
测量方法编号		MFC、中纤板、刨花板检验标准				满足
环境条件		常温常湿				满足
操作人员姓名		张晓芝				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定, 见附件				满足
有效性确认方法		过程评定的不确定度小于等于允许不确定度				满足
测量过程监视方法、 监视记录		从体系建立至至今, 每月使用核查标准进行 10 次重复测量, 记录其示值, 生成平均值及标准偏差, 形成控制图。图形显示过程稳定受控。				满足
控制图绘制(如果有)		见控制图				满足
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员 已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用重复测量, 并绘制控制图的方式进行测量过程监视, 根据监视记录过程稳定受控, 并保持有效。 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 06 月 09 日

审核员: 市相臣

企业部门代表: 曹民生