



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	饰面刨花板厚度测量过程		企业部门	质量部		
被测参数 要求	参数 M	厚度 18±0.2mm	测量过程计量要求	最大允许误差	0.13mm	
	公差 T	0.4mm		允许不确定度	0.043mm	
	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	
游标卡尺	(0-150) mm	U=0.01mm,k=2	±0.03mm	/		
测量过程控制规范编号	SDWYCL-GF-202102				满足	
测量方法编号	SDWYCL-ZY-202101				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	方战科, 培训后上岗				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《饰面刨花板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。 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。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 08 月 08 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

方战科