



编号: 0879-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品的厚度测量过程		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 (310±15) μm	导出计量 要求	最大允许误差	±5μm
	公差 T	30μm		允许不确定度	3.3μm
	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
测量设备名称	测量范围	校准不确定度	示值误差	其他 特性	
厚度测定仪	(0-4) mm	$U=2\mu\text{m}, k=2$	+1μm	/	满足
测量过程控制规范编号	WI-PC-GF-001 《成品的厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T451.3-2002 《纸和纸板厚度的测定》				满足
环境条件	(23±1) °C, (50±2)%RH				满足
操作人员姓名	姬广梅, 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、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《成品的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.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</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 09 月 16 日

审核员:

企业部门代表: