



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	织造滤料厚度测量过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	(0-10) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	±0.23mm
	公差 T	T=0.7mm			允许不确定度	0.078mm
	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	示值误差	其他计量特性	满足	
1.游标卡尺	(0 ~ 150) mm	U=0.02mm; k=2	± 0.01mm			
2.						
3.						
测量过程控制规范编号	织造滤料厚度测量过程控制规范XHY-JL-01				满足	
测量方法编号	GB/T 6719-2009《袋式除尘器技术要求》				满足	
环境条件	(23±5)℃, 不得有影响惯性的震动				满足	
操作人员姓名	胡成然 经培训上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附件 1 测量不确定度评定报告				满足	
有效性确认方法	见附件 3 测量过程有效性确认记录				满足	
测量过程监视方法、 监视记录, 控制图绘制	见附件 2 测量过程监视统计记录及控制图				满足	
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 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。 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 9 月 26 日

审核员:

刘昌友

业部门代表:

郝明娟

