



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	胶合板厚度尺寸测量过程		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸(15±1)mm	测量过程计量 要求	最大允许误差	0.67mm
	公差 T	2mm		允许不确定度	0.22mm
	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	其他计量特性	满足
游标卡尺	(0~150) mm	/	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号	CYJSCL-GF-01				满足
测量方法编号	CYJS-ZD-01				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	程友青, 培训合格后上岗				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《胶合板厚度尺寸测量过程控制规范》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 11 月 15 日

审核员: 汪宁艺

企业部门代表:

程友青