



## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                        |            |        |              |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------|--------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 毛毡厚度测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                        | 企业部门       | 质检部    |              |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 厚度 (4.5±0.81) mm       | 导出计量要<br>求 | 最大允许误差 | ±0.27mm      |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 1.62mm                 |            | 允许不确定度 | 0.18mm       |
|                   | 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<br>计量要求 |
| 测量设备名称            | 测量范围                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 测量不确定度                 | 测量误差       | 其他特性   | 满足           |
| 游标卡尺              | (0~300)<br>mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | $U=0.02\text{mm}, k=2$ | ±0.04mm    | /      |              |
| 测量过程控制规范编号        | SDLHCL-GF202001 《毛毡厚度测量过程控制规范》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                        |            |        | 满足           |
| 测量方法编号            | LH004-2020 《工业用毛毡检验作业指导书》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                        |            |        | 满足           |
| 环境条件              | 常温                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                        |            |        | 满足           |
| 操作人员姓名            | 赵尽晖, 培训后上岗                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                        |            |        | 满足           |
| 测量不确定度评定方法        | 见附 1 《毛毡厚度测量不确定度评定报告》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                        |            |        | 满足           |
| 有效性确认方法           | 见附 3 《测量过程有效性确认记录》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                        |            |        | 满足           |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 | 见附 2 《测量过程系统监视统计记录表及控制图》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                        |            |        | 满足           |
| 综合评价              | 1.查《毛毡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。<br>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。<br>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。<br>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。<br>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。<br>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。) |                        |            |        |              |

审核日期: 2023 年 1 月 6 日

审核员:

企业部门代表: