编号：0044-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 蚊香盘厚度测量 | 企业部门 | 品管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 厚度尺寸 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.036mm |
| 公差T | (0.18-0.36)mm | 允许不确定度 |  |
| 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 | 测量不确定度 | 测量设备最大允许误差 | 其他特性 | 是 |
| 外径千分尺 | 0~25mm |  | ±0.004mm | 无 |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《外径千分尺厚度测量规范》Q/CZQF/JLCX-17-03 | 是 |
| 测量方法编号 | 《千分尺使用说明书》 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 肖云花 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：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：2020年8月9日 审核员： 企业部门代表：