编 号：0036-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 灯杆表面喷塑厚度测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 喷塑厚度115um | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±5um |
| 公差T | ±15um | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 外径千分尺 | （0~25）mm |  | ±0.004mm | 外径千分尺 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 测量过程控制规范编号 | HT/CLGF7.2 -01 | 满足 |
| 测量方法编号 | AASHT01994 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 丁恩华 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A《灯杆表面喷塑厚度测量过程不确定度评定 》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B《灯杆表面喷塑厚度测量过程的有效性确认》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附录C《灯杆表面喷塑厚度测量过程监视统计表及控制图》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附录C《灯杆表面喷塑厚度测量过程监视统计表及控制图》 | 满足 |
| 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，满足测量过程控制要求。5、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。刘玲 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： 2021 年 03月 22 日 审核员： 企业部门代表：