编 号：0122-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铝合金型材厚度检测 | 被查部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 厚度值：1.0mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.017mm |
| 公差T | ±0.05mm | 允许不确定度 | 0.011mm |
| 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 | 是 |
| 1. 外径千分尺 | （0-25）mm |   | ±0.004mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范 | QLW/CL-GF-01 | 是 |
| 测量方法编号 | 外径千分尺使用说明书 | 是 |
| 测量环境 | 常温 | 是 |
| 测量人员 | 刘俊 | 是 |
| 法测量不确定度评定 | 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(测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;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：2021年04月24日 审核员： 被查部门代表：