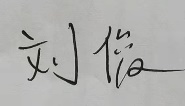
编 号：0122-2020-2021

**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：