



编号: 0091-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铝单板折边高度尺寸测量		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	20mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.33mm
	公差 T	允许偏差 $\leq$ 1.0mm			允许不确定度	0.11/mm
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性		满足
游标卡尺	(0-150) mm	$U=0.02\text{mm}$ ($k=2$)	$\pm 0.02\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	ADC-CL-02					满足
测量方法编号	ADC-TCCL02-2020					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	张新平					满足
测量不确定度评定方法	(见附页)					满足
有效性确认方法	(见附页)					满足
测量过程监视方法、 监视记录	(见附页)					满足
控制图绘制(如果有)	(见附页)					满足
综合评价	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, 且满足要求; 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 5 月 10 日

审核员:

企业部门代表: