编号：0139-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 纸张厚度测量 | 企业部门 | 品质管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 0.041㎜ | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.001㎜ |
| 公差T | ±0.003㎜ | 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 | 校准测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 高精度电脑厚度测量仪 | (0-5)㎜ | / | ±0.001mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | JYGZ/MP-001 | 是 |
| 测量方法编号 | JYGZ/MP-001 | 是 |
| 环境条件 | (20±5)℃湿度：≤90%。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨倩 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 纸张厚度测量不确定度评定 | 有 |
| 有效性确认方法 | 高度控制测量过程有效性确认记录 | 有 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 纸张厚度测量过程监视统计表及监视质控图 | 有 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 |
| 综合评价 | 审核记录：计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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16日 审核员： 企业部门代表：