编号：0427-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 板材加工过程 | | | | 企业部门 | | | 质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 70mm | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 1.3mm |
| 公差T | | 4mm | | 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 | | 校准不确定度 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 是 |
| 1.钢直尺 | | | 500mm | |  | | ±0.15mm |  | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | HB-ZG-JLGF-01-2021 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | HB-ZG-10-2017 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 马荀 杨学宏 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 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 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 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05月16日 审核员： 企业部门代表：