



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	板材厚度测量过程		企业部门		质管部	
被测参数 要求	参数 M	25mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.167mm
	公差 T	±0.5mm			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	测量误差	其他特性	是
1.		(0—125) mm		±0.02mm		
2.						
测量过程控制规范编号		AJ/MP-001				是
测量方法编号		GK/CL-001				是
环境条件		环境温度				是
操作人员姓名		袁建国				是
测量不确定度评定方法		(可另附) 测量不确定度评定报告				是
有效性确认方法		(可另附) 测量过程有效性确认记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		(可另附) 测量过程监视记录				是
控制图绘制(如果有)		(可另附) 测量过程控制图				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(如果有)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 7 月 8 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表:

袁建国