



编号: 0130-2020-2021

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		生技部	
被测参数 要求	参数 M	18 mm	导出计量要求		最大允许误差	±0.07mm
	公差 T	±0.2mm			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	测量不确定度	测量误差	其他特性		是
游标卡尺	(0-150) mm	/	±0.02mm	无		
测量过程控制规范编号	JSRX/MP-001					是
测量方法编号	JSRX/MP-001					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	杨成阳					是
测量不确定度评定方法	附录 A: 板材厚度测量过程不确定度的评定					是
有效性确认方法	附录 B: 板材厚度测量过程有效性确认记录					是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C: 板材厚度测量监视控制图					是
控制图绘制(如果有)	附录 C: 板材厚度测量过程监视控制图					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, 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 8 月 21 日

审核员: 李利

企业部门代表:

王明