



编号: 0209-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	台面板材厚度测量过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	厚度 12.7mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.067mm
	公差 T	±0.1mm			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	满足
游标卡尺		(0-150) mm	——	MPE: ±0.03mm	——	
测量过程控制规范编号		BRJ-CL-01 《台面板材厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		GBT 19851.2-2005 中小学体育器材和场地 第2部分 体操器材及公司《原材料进货检验规范》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		倪健康				满足
测量不确定度评定方法		《台面板材厚度测量过程不确定度评定》附录 A				满足
有效性确认方法		《台面板材厚度测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录		《台面板材厚度测量过程监视统计表》附录 C				满足
控制图绘制(如果有)		《台面板材厚度测量过程控制图》附录 D				满足
综合评价	1. 《台面板材厚度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 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 11 月 22 日

审核员:

杨校

企业部门代表:

黄洋