



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	毛毡厚度测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	(4.5±0.81) mm	导出计量要 求	最大允许误差	±0.27mm
	公差 T	1.62mm		允许不确定度	0.18mm
	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	满足
游标卡尺	(0~150) mm	$U=0.01\text{mm}, k=2$	±0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	SDLHCL-GF202001 《毛毡厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	FZ/T25001-2012 《工业用毛毡》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	宋丙龙, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A 《毛毡厚度测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B 《高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附录 C 《测量过程系统监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《毛毡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.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2020年12月25日

审核员:

刘复荣

企业部门代表: