



编号: 0107-2017-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品外径测量过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	外径	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\phi (50 \sim 50.5)$ mm			允许不确定度	$U_{95} \leq 0.17 \text{ mm}$ ($k=2$)
	其他要求	无			其他要求	无
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. 数显卡尺		(0~150) mm	/	-0.02mm	无	
测量过程控制规范编号		成品检验验收控制标准				是
测量方法编号		成品检验验收控制标准				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		王莉莎				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度, 见《测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录		测量过程每月采用核查标准进行核查				是
控制图绘制(如果有)		已绘制控制图, 见《测量过程核查记录》				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: 2022 年 2 月 23 日

审核员:

企业部门代表:

张的唯

P. 和