

测量过程有效性确认表

表格编号:

测量过程名称	成品外径测量过程	测量过程编号	PG-01		
使用部门/地点	品质部	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般		
控制点	成品过程检验	工艺要求/产品标准	成品检验验收控制标准		
测量设备	名称/编号	数显卡尺			
	计量确认状态	合格			
测量过程有效性确认					
确认内容	测量过程的计量要求	测量过程实际控制情况			
测量程序	成品检验过程控制	成品检验过程控制, 文件受控			
环境条件	常温常湿	温度: 28.3℃, 相对湿度, 71.8%RH			
操作技能要求	熟练操作	王莉莎上岗资格, 符合要求			
允许测量不确定度	$U_{允} \leq 0.17\text{mm} (k=2)$	$U=0.04\text{mm} (k=2)$, 满足要求			
过程有效性确认结论	$U < U_{允}$, 过程有效				
测量过程监视					
监视方法	每月用标准工件作核查标准, 每次进行测试10次				
监视过程简述	根据核查数据及控制图, 过程受控				
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格				
确认/日期: 王莉莎 2021.9.10		批准/日期: 王莉莎 9/10. 2021			

说明: 本记录由测量过程所在部门检测人员填写, 一式两份, 一份存档, 一份交品质部。保存期限为3年。