

# 测量过程有效性确认表

表格编号：JR7.2.1/03

测量过程名称	产品尺寸出厂检验		测量过程编号	0QC-02	
使用部门/地点	品质部		控制程度	<input checked="" type="checkbox"/> 高度 <input type="checkbox"/> 一般	
控制点	出厂检验		工艺要求/产品标准	图纸 (±0.2mm)	
测量设备	名称/编号	游标卡尺/QC-002			
	计量确认状态	合格			
<b>测量过程有效性确认</b>					
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	图纸			图纸受控	
环境条件	无			温度: 25.2°C, 相对湿度, 72.1%RH	
操作技能要求	熟练操作			质检员经培训上岗, 符合要求	
允许测量不确定度	U允≤0.07mm (k=2)			2021/12/14测量不确定度评定结果 U=0.02mm(k=2) , 满足要求	
过程有效性确认结论	U<U允, 过程有效				
<b>测量过程监视</b>					
监视方法	每月用标准样品做重复测试, 每次进行测试10次取平均值, 测试值要求不超过±0.03mm。绘制平均值标准偏差控制图				
监视过程简述	根据平均值-标准偏差控制图, 过程受控				
结论	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不合格				
确认/日期: 廖嘉燕 2022.3.17			批准/日期: 李文军 2022.3.18		