



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品尺寸出厂检验		企业部门		制造中心品管部	
被测参数 要求	参数 M	产品尺寸	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.3\text{mm}$			允许不确定度	$U_{95} \leq 0.1\text{mm}$ ($k=2$)
	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	示值误差	其他计量特性		是
游标卡尺	(0~150) mm	/	0.00mm	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	朱庆良					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 4 月 30 日

审核员:

企业部门代表: