

测量过程有效性确认表

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	品管部		控制程度	■ 高度 □ 一般	
控制点	出厂检验		工艺要求/产品标准	图纸（±0.3mm）	
测量设备	名称/编号	数显卡尺/LC303819			
	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	图纸		图纸受控		
环境条件	无		温度：25.2℃，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≤0.1mm（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，过程要素受控，过程有效				
测量过程监视					
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	■ 合格 □ 有缺陷 □ 不合格				
确认/日期：朱庆良 2022. 4. 17			批准/日期：植智林 2022. 4. 18		