



编号: 0003-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	办公桌脚底平稳性检测		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	平稳性检测 760mm ±2mm	测量过程计量要求		最大允许误差	1.33mm
	公差 T	±2mm			允许不确定度	
	其他要求				其他要求	
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	满足	
钢卷尺	(0-5000) mm		±0.5mm			
测量方法编号 HH/CL-GF-02 满足						
环境条件	室温			满足		
操作人员姓名	施乐			满足		
测量不确定度评定方法	(可另附) 不确定度评定报告			满足		
有效性确认方法	(可另附) 测量过程有效性确认记录			满足		
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 办公桌脚底检平稳性测量过程监控记录			满足		
控制图绘制(如果有)	(可另附) 办公桌脚底检平稳性测量过程监控控制图			满足		
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“ ☒ 符合”中, 只选一项。)					

审核日期: 2022 年 05 月 09 日

审核员:

郭丽 修

企业部

代表:

