



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	金属家具座椅柱截面长测量		企业部门		技质部	
被测参数 要求	参数 M	长度 65mm	测量过程计量要求	最大允许误差	0.13mm	
	公差 T	0.4mm		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	示值误差	其他计量特性	满足
1 游标卡尺 /2311031253		(0~ 150) mm	——	MPE: ±0.03mm	——	
测量过程控制规范编号		QT-JLGF-01-2022				满足
测量方法编号		GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		邓红瑶、李勇刚，经培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附 A 《金属家具座椅柱截面长测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附 B 《高度控制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		见附 C 《金属家具座椅柱截面长测量监视记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)		见附 C 《金属家具座椅柱截面长测量监视记录及控制图》				满足
综合评价	1. 查《金属家具座椅柱截面长测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。 2. 查该测量过程要素：测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 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 05 月 16 日

审核员：

企业部门代表：