



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	零件加工长度测量过程		被检部门	品质部		
被测参数 要求	参数 M	零件加工长度	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 0.5\text{mm}$		允许不确定度	$U=0.16\text{mm}$ ($k=2$)	
	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		
带表卡尺	0-150mm	/	+0.02mm	无	是	
测量过程控制规范编号	加工图纸				是	
测量方法编号	加工图纸				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	邓敏				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, 过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	每月进行重复性测量, 并绘制控制图				是	
控制图绘制(如果有)	无				—	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法、已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视按计划进行。根据监视结果, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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: 2022/5/12

审核员:

邓敏

部门代表:

2022.05.12



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	折弯角度检测过程		被查部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	折弯角度	导出计量要求		最大允许 误差	/
	公差 T	$\pm 1^\circ$			允许不确 定度	$U=0.3^\circ$ (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	
万能角度尺		(0~180)°	/	+1'	无	是
测量过程控制规范编号		加工图纸				是
测量方法编号		加工图纸				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		邓敏				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, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每月进行重复性测量, 并绘制控制图				是
控制图绘制(如果有)		无				—
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法、已受控、环境条件满足要求、 操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合 要求; 测量过程监视按计划进行。根据监视结果, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持 有效。					
	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: 2022/5/12

审核员:

邓相臣 邓相臣

部门代表:

2022.05.12