

测量过程有效性确认表

表格编号：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	品质部		控制程度	■ 高度 □ 一般	
控制点	出厂检验		工艺要求/产品标准	成品检验控制标准	
测量设备	名称/编号	钢直尺/FIL - FA005-02			
	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	QB/T 1952.2-2011		QB/T 1952.2-2011		
环境条件	无		温度：28.2℃，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	$U_{允} \leq 0.67\text{mm} \text{ (}k=2\text{)}$		2022/5/3测量不确定度评定结果 $U=0.09\text{mm} \text{ (}k=2\text{)}$ ，满足要求		
过程有效性确认结论	$U < U_{允}$ ，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 $\pm 2.0\text{mm}$ 。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：谢武峰 2022.5.3			批准/日期：李瑞武 2022.5.3		