



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	扶手椅扶手高测量过程		企业部门	质控部	
被测参数 要求	参数 M	高度 (200-250)mm	测量过程计量要求	最大允许误差	0.067mm
	公差 T	±0.1mm		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
游标卡尺	(0-300) mm	---	MPE: ±0.04mm	---	
测量过程控制规范编号	SJJM-CL-01 《扶手椅扶手高测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB / T3326-2016 《桌、椅、凳类主要尺寸》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李丰收, 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	《扶手椅扶手高测量过程不确定度评定》附录 A				满足
有效性确认方法	《扶手椅扶手高测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录	《扶手椅扶手高测量过程监视统计表及监视控制图》附录 C				满足
控制图绘制(如果有)	《扶手椅扶手高测量过程监视统计表及监视控制图》附录 C				满足
综合评价	<p>1. 《扶手椅扶手高测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 06 月 14 日 审核员

李丰收

企业部门代表:

李丰收