



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		质管部	
被测参数 要求	参数 M	735mm ± 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
1. 钢卷尺		(0-5000) mm		± 0.2mm		
2.						
测量过程控制规范编号		ZR/CL-GF-02				满足
测量方法编号		CL-FF-02				满足
环境条件		室温				满足
操作人员姓名		杨华				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) 办公桌脚底平稳性检测测量过程监控记录				满足
控制图绘制(如果有)		(可另附) 办公桌脚底平稳性检测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: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2022 年 6 月 17 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

王坤