



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	孔眼尺寸测量过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	孔眼尺寸	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 1.5\text{mm}$		允许不确定度	0.5mm(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	测量误差	其他特性		是
游标卡尺/A115965	(0-150)mm	/	0.00mm	分辨力 0.02mm		
测量过程控制规范编号	QJP-GMJD-27-JJ05、0001-2021《半成品检验标准》					是
测量方法编号	QJP-GMJD-27-JJ05、0001-2021《半成品检验标准》					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	付刚					是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求					是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效					是
测量过程监视方法、 监视记录	每月利用核查标准, 重复测量, 并绘制平均值-标准偏差控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控					是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制方法正确					是
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; 每月利用核查标准, 重复测量, 并绘制平均值-标准偏差控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。根据控制图, 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 年 07 月 08 日

审核员: 市相臣

企业部门代表: