

测量过程有效性确认表

表格编号：JR7. 2. 1/03

测量过程名称	产品尺寸检验		测量过程编号	0QC-01	
使用部门/地点	质检部		控制程度	■ 高度 □ 一般	
控制点	出厂检验		工艺要求/产品标准	图纸（±0.1mm）	
测量设备	名称/编号	游标卡尺/AA413167			
	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	图纸		图纸受控		
环境条件	无		温度：30.2℃，相对湿度，68.1%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≤0.03mm（k=2）		2022/7/2测量不确定度评定结果U=0.02mm(k=2)，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±0.03mm。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：曾小平 2022. 7. 3			批准/日期：曾环香 2022. 7. 3		