



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	部件尺寸测量过程		企业部门		品控部	
被测参数 要求	参数 M	部件尺寸	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.5mm$			允许不确定度	$0.2mm(k=2)$
	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	
1. 游标卡尺		(0~150)mm	/	$\pm 0.03mm$	分度值 0.02mm	
测量过程控制规范编号		内控检验标准				是
测量方法编号		内控检验标准				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		阳文娇				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		从体系建立至今,每月利用核查标准,进行测量过程核查, 并绘制控制图,根据控制图判断测量过程是否失控。				是
控制图绘制(如果有)		有绘制图				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;每月对同一样品由不同人员进行测量,并记录测量值。对测量结果判进行比对判断测量过程是否失控。目前该测量过程的控制处于受控状态,并保持有效。 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。)					

审核日期: 2022 年 08 月 12 日

审核员:

邢相臣

企业部门代表: