



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品外径检测过程		企业部门		质管部	
被测参数 要求	参数 M	成品外径	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	±0.4mm			允许不确定度	$U_{允}=0.13\text{mm}$ ( $k=2$ )
	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	
1 游标卡尺	(0~150) mm	/	+0.00mm	分辨力 0.02mm		
测量过程控制规范编号	GB/T 4909.2—2009				是	
测量方法编号	GB/T 4909.2—2009				是	
环境条件	25℃				是	
操作人员姓名	李金兰				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, 见《测量过程有效性确认记录》				是	
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用人员比对方式核查, 见《测量过程比对测试记录》				是	
控制图绘制(如果有)	无				是	
综合评价	<p>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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程每月采用人员比对, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</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 10 月 28 日

审核员:

李相臣

企业部门代表:

李相臣