



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铜排尺寸测量过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	(0.3mm-120mm) $\pm$ 0.1mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.06mm
	公差 T	T=0.2mm			允许不确定度	U=0.03mm
	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	示值误差	其他计量特性	满足
1.游标卡尺		0 ~ 150mm	$U_{ref}=0.02mm$ k=2	0.01mm		
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		铜排尺寸测量过程控制规范 XHC-GZGF-2022-01				满足
测量方法编号		NR7.009.015				满足
环境条件		25℃ $\pm$ 5℃				满足
操作人员姓名		吕志华				满足
测量不确定度评定方法		见附件 1 测量不确定度评定报告				满足
有效性确认方法		见附件 3 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, 控制图绘制		见附件 2 测量过程监视统计记录及控制图				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 11 月 24 日

审核员:

刘昌友

企业部门代表: 高磊磊

