



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品尺寸检测过程		企业部门	品质部		
被测参数 要求	参数 M	尺寸	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±1.0mm		允许不确定度	0.3mm, k=2	
	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		
钢卷尺	0-5m	/	II 级	/	满足	
钢卷尺	0-3m	/	II 级	/	满足	
测量过程控制规范编号	QB/T 2174-2006 不锈钢厨具				满足	
测量方法编号	QB/T 2174-2006 不锈钢厨具				满足	
环境条件	常温常湿				满足	
操作人员姓名	谭杰, 经培训上岗				满足	
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, 见提交原始记录				满足	
有效性确认方法	过程不确定度小于允许不确定度, 过程要素受控, 见《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	过程采用每月不同操作人员用同一测量设备重复测量, 对测量数据进行分析的方法开展监视。可提供比对记录				满足	
控制图绘制(如果有)	暂无				/	
综合评价	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; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标准样品重复测量 10 次, 计算平均值和标准偏差, 绘制平均值-标准偏差控制图。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 11 月 24 日 审核员:

企业部门代表: