



编号: 1270-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品长度测量过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	长度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	4mm, k=2
	其他要求	6000 (1 ± 0.2%) mm			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	0-10m	/	6m 时最大允 差: ±1.6mm	/		满足
测量过程控制规范编号	GB/T 13663—2000					满足
测量方法编号	GB/T 13663—2000					满足
环境条件	无					满足
操作人员姓名	王莉莎					满足
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件					满足
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见附件					满足
测量过程监视方法、 监视记录	每月用标样重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2022 年已经绘制控制图, 记录见附件					满足
控制图绘制(如果有)	2022 年已经绘制控制图, 绘制方法正确					满足
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、操作人员已经过培训后上岗; 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; 测量过程监视采用每月用标样重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2022 年已经绘制控制图。根据控制图, 过程受控, 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 12 月 16 日 审核员:

杨冰

企业部门代表:

陈国周



编号: 1270-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品外径测量过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	外径	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	0.17mm, k=2
	其他要求	Φ (50-50.5) mm			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	
游标卡尺		0-150mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	分辨力 0.02mm	满足
测量过程控制规范编号		GB/T 13663—2000				满足
测量方法编号		GB/T 13663—2000				满足
环境条件		无				满足
操作人员姓名		王莉莎				满足
测量不确定度评定方法		按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件				满足
有效性确认方法		通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见附件				满足
测量过程监视方法、 监视记录		每月用标样重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2022 年已经绘制控制图, 记录见附件				满足
控制图绘制(如果有)		2022 年已经绘制控制图, 绘制方法正确				满足
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、操作人员已经过培训后上岗; 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; 测量过程监视采用每月用标样重复测试, 绘制平均值-标准偏差控制图, 2022 年已经绘制控制图。根据控制图, 过程受控, 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 12 月 16 日 审核员:

柯冰

企业部门代表:

刘莉