



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品尺寸出厂检验过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	产品尺寸	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.5\text{mm}$			允许不确定度	0.17mm, 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	测量误差	其他特性		
游标卡尺	0-300mm	满足	最大允差 $\pm 0.04\text{mm}$	分辨力 0.02mm		满足
测量过程控制规范编号	无					满足
测量方法编号	无					满足
环境条件	常温常湿					满足
操作人员姓名	罗义国					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	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。					满足
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图, 绘制方法正确					满足
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: 2023 年 3 月 3 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

李丁