



测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	音准测量 (445Hz)		被检部门	技术质量中心质量部	
被测参数 要求	参数 M	a ¹ 的频率 (445Hz)	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±1.5Hz		允许不确定度	$U_{允} \leq 0.5 \text{ Hz}$, $k=2$
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性
音准仪		(380~470) Hz	/	±0.1 音 分	无
测量过程控制规范编号		《音准仪测量过程控制规范》C6-[2007]001			是
测量方法编号		《音准仪测量过程控制规范》C6-[2007]001			是
环境条件		温度: (10-35)℃, 相对湿度≤85%			是
操作人员姓名		张敏			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, 过程要素受控, 过程有效			是
测量过程监视方法、 监视记录		采用函数信号发生器作为核查标准, 每季度核查 1 次, 每组测量 10 次, 连续重复测量 4 组数据, 绘制平均值-标准偏差控制图。			是
控制图绘制(如果有)		已经绘制 2020 年平均值-标准偏差控制图, 控制图绘制符合要求			是
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; 测量过程采用函数信号发生器作为核查标准, 每季度核查 1 次, 每组测量 10 次, 连续重复测量 4 组数据, 绘制平均值-标准偏差控制图开展过程监视。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: 2020 年 07 月 27 日 审核员:

企业部门代表:



编号：0005-2017-2019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	尺寸测量（垂直度）		被检部门		技术质量中心质量部	
被测参数 要求	参数 M	垂直度 5400'	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±6'		允许不确定度	$U_{允} = 3'$, $k=2$	
	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	测量不确定 度	测量误差	其他特性	是
视频测量仪		(0-360)°	/	90° : +2' 13"	无	
测量过程控制规范编号		《视频测量仪测量过程控制规范》C6-[2010]003				是
测量方法编号		《视频测量仪测量过程控制规范》C6-[2010]003				是
环境条件		温度：(15~25)℃，相对湿度：(35~75)%RH				是
操作人员姓名		何晓君				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，过程要素受控，过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每季度标准工件进行核查，每次测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。				是
控制图绘制(如果有)		已经绘制 2020 年平均值-标准偏差控制图，绘制正确				是
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；测量过程采用每季度标准工件进行核查，每次测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图实施监控。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：2020 年 07 月 27 日 审核员：

企业部门代表：