



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	五金件结构尺寸测量过程		被检部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	尺寸	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	(154±1) mm		允许不确定度	0.3mm (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	
游标卡尺	(0-200) mm	/	±0.03mm	分辨力 0.01mm		
测量过程控制规范编号	《来料检验标准》 ITC-BZ003-2018				是	
测量方法编号	ITC-BZ003-2018				是	
环境条件	常温常湿				是	
操作人员姓名	王会鸿				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	过程监视采用标准工件作为核查标准, 每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图, 见附件				是	
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				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; 测量过程监视采用标准工件作为核查标准, 每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图进行分析, 结果处于控制限之内。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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2020 年 11 月 17 日

审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品中点电压检测过程		被查部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	中点电压 450mV	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±20mV		允许不确定度	7 mV (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
数字万用表	(0—2) V	/	±0.020V	无	
测量过程控制规范编号	《产品技术要求级测量方法》 ITC-BZ001-2018				是
测量方法编号	ITC-BZ001-2018				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	李龙威				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	过程监视采用同准确度等级不同设备间比对, 可提供比对记录				是
控制图绘制(如果有)	无				/
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; 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备比对测试结果进行分析, 结果处于控制限之内。根据比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2020 年 11 月 17 日 审核员:

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品失真度测量过程		被查部门		品管部
被测参数 要求	参数 M	$\leq 1\%$	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	0.1%		允许不确定度	$U=0.015\%$ ($k=2$)
	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
失真度仪	(0—30) %	$U_{rel}=1\%(k=2)$	/	无	
测量过程控制规范编号	公共扩声系统 G/BL 02—2015				是
测量方法编号	PA-00019				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	王会鸿				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	过程监视采用同准确度等级不同设备间比对, 已进行比对测试				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>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、操作人员石永建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; 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备比对测试结果进行分析, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2020 年 11 月 17 日 审核员:

企业部门代表: