



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢轨平直度测量仪		企业部门	技术服务部	
被测参数 要求	参数 M	1mm	导出计量要求	最大允许误差	0.03 ~ 0.1mm
	公差 T	0.1 ~ 0.3mm		允许不确定度	0.02mm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	符合
1. 钢轨平直度测量仪	1mm	0.05mm	0.02mm	—	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	钢轨平直度测量过程规范 (DT-02-2020-01)				满足
测量方法编号	附件: 测量过程核查作业指导书.				满足
环境条件	自然环境				满足
操作人员姓名	培训后上岗. 殷磊.				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) 附件: $U_c = 0.05mm$ (k=2)				满足
有效性确认方法	(可另附) 附件: 有效性确认报告.				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 附件: 作业指导书, 监视记录. (12月监视一次)				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附) 附件: 控制图. 2020.9月.				满足
综合评价	审核记录:				
	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求?				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控?				
3. 测量过程不确定度评定方法是否正确?					
4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求?					
5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确?					
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 11 月 23 日

审核员: 程程

企业部门代表: 刘阳