**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | I型机械表瞬时日差测量过程 | 被查部门 | 中心实验室 |
| 被测参数要求 | 参数M | 瞬时日差 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | （-20~+40）s/d | 允许不确定度 | 6.5s/d (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 |
| 高级机械表测试仪 | （-50－50）s/d | / | ±0.2s/d | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | QB/T 1249-2013《机械手表》 | 是 |
| 测量方法编号 | QB/T 1249-2013《机械手表》 | 是 |
| 环境条件 | 温度：（18~25）℃，湿度（40-70）%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 龚翔 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告附件 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 每月使用核查标准（标准工作）进行10次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立控制图 | 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；测量过程监视采用人员比对和实验室比对方式进行核查。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： √符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |



审核日期： 2020年12月 24 日 审核员： 被查部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 517769手表壳玻璃位直径测量 | 被查部门 | 中心实验室 |
| 被测参数要求 | 参数M | 38.74mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±0.02mm | 允许不确定度 | 0.007mm (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 |
| 工具显微镜 | （0－100）mm | / | ＋2.2μm | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | 517769表身工艺图纸 | 是 |
| 测量方法编号 | 517769表身工艺图纸 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 龚翔 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告  | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 每月使用核查标准（标准工作）进行10次重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立控制图 | 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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，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。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12月 24 日 审核员： 被查部门代表：