



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	试制产品尺寸测量过程		被 查 部 门		研究院实验室	
被测参数 要求	参数 M	设计值	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 0.5\text{mm}$		允许不确定度	$U=0.17\text{mm}$ ($k=2$)	
	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	
带表卡尺	(0—300) mm	/	$\pm 0.04\text{mm}$	分辨力 0.01mm		
测量过程控制规范编号	无				是	
测量方法编号	无				是	
环境条件	无				是	
操作人员姓名	王群罢				是	
测量不确定度评定方法	见提交的不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是	
有效性确认方法	评定的测量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	采用标准样品每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图, 可提供控制图				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样品每月重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。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 12 月 25 日 审核员:

受审核方代表: