



## 测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                |        |        |               |              |  |
|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|---------------|--------------|--|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 孔眼尺寸测量过程                                                                                                                                                                       |        | 被检部门   |               | 品质部实验室       |  |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                           | 孔眼尺寸   | 导出计量要求 | 最大允许误差        | /            |  |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                           | ±1.5mm |        | 允许不确定度        | 0.5mm (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<br>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 - 150)<br>mm                                                                                                                                                                | /      | 0.00mm | 分辨力<br>0.02mm |              |  |
| 测量过程控制规范编号        | QJP-GMJD-27-JJ05、0001-2021《半成品检验标准》                                                                                                                                            |        |        |               | 是            |  |
| 测量方法编号            | QJP-GMJD-27-JJ05、0001-2021《半成品检验标准》                                                                                                                                            |        |        |               | 是            |  |
| 环境条件              | 常温常湿                                                                                                                                                                           |        |        |               | 是            |  |
| 操作人员姓名            | 何刚                                                                                                                                                                             |        |        |               | 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、<br>监视记录 | 每月利用核查标准, 重复测量, 并绘制平均值-标准偏差控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。                                                                                                                               |        |        |               | 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:<br>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; 每月利用核查标准, 重复测量, 并绘制平均值-标准偏差控制图, 根据控制图判断测量过程是否失控。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: <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。)                                                      |        |        |               |              |  |