



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	标准 9-5 标. 高度		企业部门	机械分公司	
被测参数 要求	参数 M	高度	导出计量要求	最大允许误差	$(0-350) \mu m \pm 1.00 \mu m$
	公差 T	$(1.5-350) \mu m \pm 1.00 \mu m$		允许不确定度	$\pm 1.00 \mu m$
	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	满足要求
1. 全站仪 1673006	$(1.5-350) \mu m$		$\pm 0.51 \mu m$	—	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	机械分公司-2020-01				满足要求
测量方法编号	过程控制规范作业指导书 2020-01				满足要求
环境条件	—				—
操作人员姓名	经过培训, 上岗, 证书: 张学良 7140号.				满足要求
测量不确定度评定方法	(可另附)	$U = 1.74'' (k=2)$			满足
有效性确认方法	(可另附)	符合要求			满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	用检查规程, 12月			满足
控制图绘制(如果有)	(可另附)	有			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? 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? 满足要求				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 符合要求				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 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? 符合要求					
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 12 月 7 日

审核员: 张学良

企业部门代表:



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	温度控制过程		企业部门	中心实验室	
被测参数 要求	参数 M	控制过程	导出计量要求	最大允许误差	±2%
	公差 T	±2%		允许不确定度	±1.2%
	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	满足
1. 全自动压力试验机	10-3000kN	±1%	±1%	/	
2.				/	
3.				/	
测量过程控制规范编号	SHJQX-GDKZ-002				满足
测量方法编号	GB/T50081-2002				满足
环境条件	10-35℃				满足
操作人员姓名	张秋华				满足
测量不确定度评定方法	(可另附)	正确, 见附件.			满足
有效性确认方法	(可另附)	正确, 见附件.			满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	有效性证书, 见附件.			满足
控制图绘制(如果有)	(可另附)	无			/
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? 满足				
	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? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足				
	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? 无控制图。				
审核结论: <input 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12月7日

审核员: 张秋华

企业部门代表: 肖科军