



编号: 1121-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	综合调质装置搅拌器轴底座安装孔 直径测量 $\phi 135 \pm 0.2\text{mm}$		企业部门	质量部		
被测参数要求	参数 M	$\phi 135\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.07\text{mm}$	
	公差 T	$\pm 0.2\text{mm}$		允许不确定度	$U=0.04\text{mm};$ $k=2$	
	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	满足	
1.游标卡尺	(0-200) mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	BH/CL-04 《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程规范》				满足	
测量方法编号	《游标卡尺使用说明书》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	杨爽, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程不确定度评定》附录 A				满足	
有效性确认方法	见《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程有效性确认记录》附录 B				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	见《综合调质装置搅拌器轴底座安装孔直径测量过程监视统计记录及质控图》 附录 C				满足	
控制图绘制(如果有)	有, 附录 D				满足	
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控 3. 测量过程不确定度评定方法正确 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)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: 2021 年 11 月 12 日 审核员:



企业部门代表:

