



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	漆包线厚度尺寸测量过程		企业部门	质量安全管理及检试验部		
被测参数 要求	参数 M	厚度 1.5mm	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.01mm	
	公差 T	±0.03mm		允许不确定度	0.003mm	
	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	校准不确定度	最大允许误差	其他特性	满足	
数显千分尺	(0-25) mm	U=0.001mm; k=2	±0.002mm	/		
测量过程控制规范编号	HNJST-50-XZ-03 《漆包线厚度测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	HNJST-QMS-WI-055 《漆包铝线检验作业指导书》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	林贻京, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附 1: 《漆包线厚度尺寸测量不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见附 3: 《漆包线厚度尺寸测量过程有效性确认记录》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2: 《测量过程监视统计记录表及控制图》				满足	
综合评价	1.查 HNJST-50-XZ-03 《漆包线厚度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 数据均在控制限以内。测量过程控制图绘制方法正确。					
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 12 月 28 日

审核员:

企业部门代表: