



编号: 0232-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	丝材直径尺寸出厂检测		企业部门		拉丝分厂
被测参数 要求	参数 M	直径	测量过程计量要求	最大允许误差	0.003mm
	公差 T	0.009mm		允许不确定度	$U=0.001\text{mm}$ $k=2$
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
1. 杠杆千分尺	(0-25) mm	$U=0.001\text{mm}$, $k=2$	MPE: \pm 0.001mm	——	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	LS-CLSB-03				满足
测量方法编号	Q/9D 183-2016《网线丝技术条件》、GK ₁ -S21003-2019《工艺卡片》				满足
环境条件	常温常湿				满足
操作人员姓名	张长江, 李功哲、培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附: 丝材直径尺寸出厂检测测量过程不确定度评定报告				满足
有效性确认方法	附: 丝材直径尺寸出厂检测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	附: 丝材直径尺寸出厂检测测量过程核查记录及控制图				满足
控制图绘制(如果有)	附: 丝材直径尺寸出厂检测测量过程核查记录及控制图				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 测量过程要素包括: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能均已受控。 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正确。 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: 2021 年 12 月 17 日

审核员:

张长江

企业部门代表:

李功哲