



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抗压筒外径检测		企业部门		质检技术部	
被测参数 要求	参数 M	外径 Φ48.5 mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.067 mm
	公差 T	0.2 mm			允许不确定度	$U_{允}=0.022\text{mm}$ 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	
1.游标卡尺/190341114		(0~200)mm	---	±0.03mm	---	
2.						
测量过程控制规范编号		DB/CL-2021-01 《抗压筒外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		DB/CL-2021-01 《抗压筒外径尺寸测量过程控制规范》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		李朋洋 培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见:《抗压筒外径尺寸测量过程不确定度评定》附录 A				满足
有效性确认方法		见:《抗压筒外径尺寸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:《抗压筒外径尺寸测量过程监视统计记录》附录 C				满足
控制图绘制(如果有)		见:《抗压筒外径尺寸测量过程监视控制图》附录 D				满足
综合评价	<p>1.《抗压筒外径尺寸测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4.测量过程有效性确认方法正确,满足要求。</p> <p>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。</p> <p>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。)</p>					

审核日期: 2021年12月30日

审核员:

李朋洋

企业部门代表:

李朋洋