



编号: 0009-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	护栏、围栏的壁厚测量		企业部门	质量技术部	
被测参数 要求	参数 M	1±0.03mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.01mm
	公差 T	0.06mm		允许不确定度	0.006mm
	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
外径千分尺	(0~25) mm	/	当 5.12mm 时 0.002mm		
测量过程控制规范编号	JNR-CLGF-03 《护栏、围栏的壁厚测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	JNR-20210111 《护栏、围栏的壁厚测量作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	黄启现				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《护栏、围栏的壁厚测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3: 《护栏、围栏的壁厚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	见附 2: 《护栏、围栏的壁厚测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见附 2: 《护栏、围栏的壁厚测量过程监视控制图》				满足
综合评价	审审核记录: 1.查《护栏、围栏的壁厚测量过程控制规范》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, 在控制限。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 30 日

审核员:

企业部门代表: