



编号: 0075-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	辊子外径尺寸测量过程		企业部门	技术中心	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸: $\Phi 30_{-0.021}^0 \text{mm}$	测量过程计量要求	最大允许误差	0.007mm
	公差 T	0.021mm		允许不确定度	0.0023mm
	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
外径千分尺	(25-50) mm	$U=0.002\text{mm}$ $k=2$	$\pm 0.004\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	XZYL/GF-202101				满足
测量方法编号	XZYL/ZD-202101				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张海东				满足
测量不确定度评定方法	附 1: 测量过程不确定度评定报告				满足
有效性确认方法	附 2: 测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附 3: 测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	审核记录: 1.查《辊子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; 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: 2022 年 02 月 24 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

陈博