



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06版)

编号: 0020-2020-2

022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	单手套侧缝缝合条边距测量		企业部门		生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	(9±2) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.67mm
	公差 T	4mm			允许不确定度	
	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
游标卡尺	(0-50) mm		±0.02mm			
测量过程控制规范编号	WYSY/GF-01-2019 单手套侧缝缝合条边距测量过程控制规范					满足
测量方法编号	Q/SH1020 1296.1 《劳动防护手套通用技术条件》及 DB37/T2408-2013 《本色针织劳动手套》					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	张雨嫣, 培训后上岗					满足
测量不确定度评定方法	附录 B:《单手套侧缝缝合条边距测量过程测量不确定度评定》					满足
有效性确认方法	《单手套侧缝缝合条边距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	《单手套侧缝缝合条边距测量过程监视统计记录》					满足
控制图绘制(如果有)	附录 E:《单手套侧缝缝合条边距测量过程控制图》					满足
综合评价	1. 查《单手套侧缝缝合条边距测量过程测量过程控制规范》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: 2022 年 03 月 11 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

滕柯