



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	尾管悬挂器卡环外径尺寸测量过程		企业部门	生产质量部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 $\Phi 101 \pm 0.1 \text{mm}$	测量过程计量 要求	最大允许误差	0.067mm
	公差 T	0.2mm		允许不确定度	0.022mm
	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	其他计量特性	满足
游标卡尺	(0~150) mm	$U=0.01 \text{mm}, k=2$	$\pm 0.03 \text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	DZZK-CLGF-202101				满足
测量方法编号	DZZK-JY-202101				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张长春，培训合格后上岗				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 3：测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	附 2：测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	审核记录： 1.查《尾管悬挂器卡环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 04 月 21 日

审核员：刘复荣

企业部门代表：

苗金华