



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	上花瓣套长度测量		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	130mm	测量过程计量要求	最大允许误差	$\pm 0.033\text{mm}$
	公差 T	$\pm 0.1\text{mm}$		允许不确定度	/
	其他要求	/		测量范围	(0-200) mm
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
1. 游标卡尺	(0-300) mm	$U=0.01\text{mm}$, $k=2$	(70-200)mm 测量 区间, $MPE=\pm$ 0.03mm	/	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	上花瓣套长度检测测量过程控制规范 ART/CL-02				满足
测量方法编号	SYT 5383-2010 螺杆钻具				满足
环境条件	常温, 不得有影响惯性的震动				满足
操作人员姓名	王朝阳, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附《上花瓣套长度测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附《上花瓣套长度测量有效性确认报告》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附《上花瓣套长度测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见附《上花瓣套长度测量过程控制图》				满足
综合评价	1. 查《上花瓣套长度检测测量过程控制规范》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 04 月 22 日

审核员:

企业部门代表:

