



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	双向保护接箍外径尺寸测量		企业部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	$\phi 41.3_{+0.0}^{+0.13}$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.04mm
	公差 T	0.13mm		允许不确定度	/
	其他要求	无		测量范围	(0-62) 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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0-150)mm	/	+0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	ML-CL-GF-202201 《双向保护接箍外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	ML-ZD-202201 《游标卡尺测量作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张祥 , 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《双向保护接箍外径尺寸测量过程不确定评定报告》附录 A				满足
有效性确认方法	见《双向保护接箍外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见《双向保护接箍外径尺寸测量过程控制监视记录表及控制图》附录 C				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《双向保护接箍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。</p> <p>2.查测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022 年 4 月 26 日 审核员:  企业部门代表: 