



编号: 0075-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	HWKD 桥塞内径测量		企业部门		质量部	
被测参数 要求	参数 M	47.62mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.22mm
	公差 T	0.68mm			允许不确定度	/
	其他要求	/			测量范围	(0~73) 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		(0~150) mm	/	±0.03mm		
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		SYHW-CL-GF-202201 《HWKD 桥塞内径测量过程规范》				满足
测量方法编号		QI/ZL-07 《产品总成检验规范》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		毕学民 培训合格				满足
测量不确定度评定方法		见: 附录 A				满足
有效性确认方法		见: 附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见: 附录 C				满足
控制图绘制(如果有)		见: 附录 D				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能均受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内; 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 7 月 8 日

审核员:

武志云

企业部门代表:

毕学民