



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	分酒壶外径测量过程		企业部门	技质部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸检测 50 mm ± 1 mm	导出计量 要求	最大允许误差	± 0.33 mm
	公差	± 1 mm		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	(0-200) mm		± 0.03 mm		
测量过程控制规范编号	CLGK Xy2021—26				满足
测量方法编号	Xy2021—26				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	蒋信飞				满足
测量不确定度评定方法	见《分酒壶外径测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《分酒壶外径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	见《分酒壶外径测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见《分酒壶外径测量过程监视控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1、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、该测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3、该测量过程不确定度评定方法正确。 4、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、该测量过程监视记录, 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 10 月 31 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

何子荣