



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	DN100 缠绕管内径检测		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	100mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.07mm
	公差 T	±0.1mm			允许不确定度	
	其他要求				测量范围	(99.9-100.1) 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	示值误差	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		FCRD/CZGF-2021-01				满足
测量方法编号		FCRD/CZGC-01 《游标卡尺操作规程》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		胡佳智 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 08 月 29 日

审核员:

任光华

企业部门代表:

彭军

