



编号: 1071-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	圆股钢丝绳直径测量过程		企业部门		质检部
被测参数 要求	参数 M	(8-64)mm+5%	测量过程计量要求	最大允许误差	0.13mm
	公差 T	T=0.4mm		允许不确定度	0.04mm
	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	示值误差	其他计量特性	满足
1. 数显游标卡尺 /DD13611	(0 ~ 200) mm	$U_{ref}=0.02\text{mm}$ k=2	0.01mm		
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	圆股钢丝绳直径测量过程控制规范 ZY-JLGF-01-2022			满足	
测量方法编号	GB 8918-2006《重要用途钢丝绳》			满足	
环境条件	(23±5)℃, 不得有影响惯性的震动			满足	
操作人员姓名	刘小筛经培训上岗			满足	
测量不确定度评定方法	见附件 1 测量不确定度评定报告			满足	
有效性确认方法	见附件 3 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, 控制图绘制	见附件 2 测量过程监视统计记录及控制图			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 9 月 24 日

审核员:

刘昌友

企业部门代表:

何健雄

