



编号: 0067-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	冷镦工序螺栓帽头对边宽度尺寸检测过程		企业部门		理化计量实验室	
被测参数 要求	参数 M	宽度: 24 (-0.33, 0)mm	测量过程计量要求		最大允许误差	±0.055mm
	公差 T	0.33mm			允许不确定度	0.036mm
	其他要求	无			其他要求	无
测量过程要素控制状况数显卡尺						
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	其他特性	满足
数显卡尺		(0-200) mm	U=0.02mm,k=2	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号		GQ/CL-10《冷镦工序螺栓帽头对边宽度尺寸检测过程控制规范》				满足
测量方法编号		612600040452《机械加工作业指导书》				满足
环境条件		(20-25)℃, 湿度<80%RH				满足
操作人员姓名		车桂春, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		附 1《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		附3《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1.查 GQ/CL-10《冷镦工序螺栓帽头对边宽度尺寸检测过程控制规范》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。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 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。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。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 09 月 30 日

审核员:

企业部门代表: