



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	原材料销轴外径尺寸测量过程		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 140 (-0.043_{-0.083}) \text{ mm}$	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 0.0066 \text{ mm}$
	公差 T	0.04mm		允许不确定度	0.0043mm
	其他要求	无		其他要求	无
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	校准校准不确定 度	示值误差	其他计量特性	满足
外部千分尺	(125-150) mm	$U=0.0018 \text{ mm}, k=2$	$\pm 0.006 \text{ mm}$	/	
测量过程控制规范编号	ZRCL-GF-001 《原材料轴外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	ZR-JS-001 《进货检验规程》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李升端, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《原材料轴外径尺寸测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《原材料轴外径尺寸测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2 《原材料轴外径尺寸测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《原材料轴外径尺寸测量过程控制规范》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 9 月 22 日

审核员:

企业部门代表: