



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

编号: 0592-2021-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	DN15 国标铁壳内径尺寸检测过程		企业部门	质检部	
被测参数要求	参数 M	内径尺寸 $\phi 63^{+0.19}_0$	测量过程计量要求	最大允许误差	$\pm 0.0315\text{mm}$
	公差 T	0.19mm		允许不确定度	0.021mm
	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	校准不确定度	最大允许误差	其他计量特性	满足
游标卡尺	(0-150)mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	DFY-CLGF-202101 《DN15 国标铁壳内径尺寸检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	DFY-ZD-202101 《用游标卡尺测量尺寸作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张利明, 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	审核记录: 1.查《DN15 国标铁壳内径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: 2023 年 02 月 07 日

审核员:

企业部门代表: