



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: 编号: 0100-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	酒瓶瓶口外径测量		企业部门	生技部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸检测 $\Phi 25.6 \text{ mm} \pm 0.2 \text{ mm}$	导出计量 要求	最大允许误差	$\pm 0.067 \text{ mm}$
	公差 T	$\pm 0.2 \text{ mm}$		允许不确定度	/
	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	测量误差	其他 特性
游标卡尺		(0-150) mm		$\pm 0.02 \text{ mm}$	
测量过程控制规范编号		XBX-CLGK-01 《玻璃酒瓶退火温度测量过程控制规范》			满足
测量方法编号		CG-CG-04 《玻璃酒瓶出厂检验标准》			满足
环境条件		常温			满足
操作人员姓名		刘德彬			满足
测量不确定度评定方法		见《酒瓶瓶口外径测量不确定度评定》			满足
有效性确认方法		见《酒瓶瓶口外径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		见《酒瓶瓶口外径测量过程监视统计表》			满足
控制图绘制(如果有)		见《酒瓶瓶口外径测量过程监视控制图》			满足
综合评价	审核记录: 1、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、该测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3、该测量过程不确定度评定方法正确。 4、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、该测量过程监视记录, 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 11 月 1 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

罗明俊

