



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	管口尺寸测量过程		企业部门	生产部		
被测参数 要求	参数 M	尺寸测量 (25.4±0.1)mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.033mm	
	公差 T	±0.1mm		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	满足	
游标卡尺	(0-150) mm		±0.02mm			
测量过程控制规范编号	产品管口尺寸加工图纸				满足	
测量方法编号	GB/T 19228.1-2011				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	王鲜梅				满足	
测量不确定度评定方法	具体见不确定度评定原始记录				满足	
有效性确认方法	具体见过程验证记录				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	具体见监视记录				满足	
控制图绘制(如果有)	测量过程控制图				满足	
综合评价	审核记录: 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(如果有)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 3 日 审核员:

耿丽珍

企业部门代表:

王鲜梅

