



编号: 0256-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	数显恒温水浴锅焊接偏移检测		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	(0-1) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.33mm
	公差 T	1mm		允许不确定度	/
	其他要求	无		测量范围	(0-1.5) mm
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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0-150) mm	/	当=1mm 误差: 0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	ZX/GF-03-2019 《数显恒温水浴锅焊接偏移测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/0500DXN 002-2012 《数显恒温水浴锅成型工序检验规范》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	朱广武, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附录: A 《数显恒温水浴锅焊接偏移检测过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	附录 B: 《数显恒温水浴锅焊接偏移检测测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录控制图	控制图绘制附录 C、D: 《数显恒温水浴锅焊接偏移检测过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《数显恒温水浴锅焊接偏移检测过程测量过程控制规范》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 11 月 09 日

审核员:

企业部门代表: