



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成型丝宽度尺寸测量过程		企业部门	质安部	
被测参数 要求	参数 M	(1mm~5mm)±0.0125mm	导出计量要 求	最大允许误差	0.0083mm
	公差 T	0.025mm		允许不确定度	U=0.0028mm (k=2)
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
外径千分尺	(0-25) mm	U=0.001mm(k=2)	±0.004mm	/	
测量过程控制规范编号	《成型丝宽度尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《007 绕丝筛管工序检验规程》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	黄绍媛, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《成型丝宽度尺寸测量过程不确定度评定》附 1				满足
有效性确认方法	见《成型丝宽度尺寸测量过程有效性确认记录》附 3				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《成型丝宽度尺寸测量过程监视统计记录及控制图》附2				满足
控制图绘制(如果有)	有, 见附 2				满足
综合评价	审核记录: 1.查《成型丝宽度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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2023 年 01 月 04 日

审核员:

企业部门代表: