



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	711W35614-0014 拨叉爪面厚度测量过程		企业部门	质量部		
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 12 (-0.02/-0.12) mm	导出计量要 求	最大允许误差	±0.017mm	
	公差 T	0.1mm		允许不确定度	0.011mm	
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足	
外径千分尺	(0~25) mm	/	±0.004mm	/		
测量过程控制规范编号	HD-ZL-04 《711W35614-0014 拨叉爪面厚度测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	711W35614-0014 《拨叉成品检验卡》、JZ-W1-8.6-03 《制成品检验规范》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	张彦伟, 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《711W35614-0014 拨叉爪面厚度测量过程控制规范》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, 在控制限内。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 1 月 12 日

审核员: 靳永红 企业部门代表: 史永平