



编号：1385-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	割缝套管缝宽检测		企业部门		博宇激光分厂	
被测参数 要求	参数 M	0.3 mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.017 mm	
	公差 T	0.1 mm		允许不确定度	/	
	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
塞尺		(0.05 ~ 0.50) mm		±0.005 mm	/	
测量过程控制规范编号		CY-CL-01 《割缝套管缝宽检测控制规范》				满足
测量方法编号		CY-2022-01 《割缝套管缝宽检测控制工艺规范》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		殷晓，培训后上岗。				满足
测量不确定度评定方法		见《割缝套管缝宽检测测量过程不确定度评定》附 A				满足
有效性确认方法		见《割缝套管缝宽检测测量过程有效性确认记录》附 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制		见《割缝套管缝宽检测测量过程监视统计记录及质控图》附 C				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 01 月 13 日

审核员：

李咏斌

企业部门代表：

殷晓