



编号: 0065-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	YBX3-132M-4 三相异步电动机小台 外径测量		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	Φ 128 mm	导出计量要求	最大允许误差	0.03 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	最大允许误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0-150) mm	/	±0.03 mm	/	
测量过程控制规范编号	QHGF/CL-2022-01 《YBX3-132M-4 三相异步电动机小台外径测量控制规范》				满足
测量方法编号	JL-4. 0-08 图纸给出的要求				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	高子丰, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《YBX3-132M-4 三相异步电动机小台外径测量过程不确定度评定》附 A				满足
有效性确认方法	见《YBX3-132M-4 三相异步电动机小台外径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《YBX3-132M-4 三相异步电动机小台外径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 3 月 2 日 审核员:

李峰

企业部门代表:

高子丰