



编号: 0249-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	四通座内径检测		被查部门	生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	Φ142mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.027mm
	公差 T	+0.08mm		允许不确定度	0.02mm
	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
1. 游标卡尺	0-150mm		±0.02mm		
测量过程控制规范 编号	《四通座内径的测量过程控制规范》DSCL-02				满足
测量方法编号	《四通座内径的操作规程》DSCL-012				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	周彦贺				满足
测量不确定度评定方 法	见《四通座内径测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《四通座内径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	见《四通座内径测量过程监视统计表》				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(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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: <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: 2020 年 12 月 13 日

审核员:

企业部门代表: