



编号: 0105-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	密封面外径尺寸测量		企业部门		质量技术部	
被测参数 要求	参数 M	Φ69mm	导出计量要求		最大允许误差	0.01mm
	公差 T	-0.10 -0.15 mm			允许不确定度	0.01mm
	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
1.外径千分尺		(50-75) mm	0.006mm	±0.005mm	无	
2.						
测量过程控制规范编号		HXCL-GF-01				满足
测量方法编号						满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		张文义				满足
测量不确定度评定方法		(另附)				满足
有效性确认方法		(另附)				满足
测量过程监视方法、 监视记录		(另附)				满足
控制图绘制(如果有)		(另附)				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. 测量过程监视是否在控制限内; 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。)					

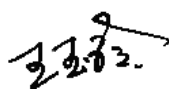


北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表（06版）

审核日期： 2020 年 12 月 11 日

审核员： 

企业部门代表： 