



编 号：0191-2019-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程		企业部门	品保部	
被测参数 要求	参数 M	Φ84 (-0.03/-0.076) mm	导出计量 要求	最大允许误差	0.015mm
	公差 T	0.046mm		允许不确定度	$U=0.005\text{mm}$ ($k=2$)
	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
三坐标测量仪	600mm*600mm* 1000mm	$U= (0.7+1.5L/1000)$ μm $k=2$	$2.8+ L/250 \mu\text{m}$ (L 为被测长度)	/	
测量过程控制规范编号	CL-GF201901 《输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GBT 18779.1-2002 《产品几何技术规范（GPS） 工件与测量设备的 测量检验 第 1 部分》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李永助，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程不确定度评定》附录 A				满足
有效性确认方法	见《输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程监视统计记录及控制图》 附录 C				满足
控制图绘制(如果有)					
综合评价	审核记录：				
	1.查《输出内齿轮外径尺寸进料检验测量过程控制规范》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。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 24 日

审核员：

企业部门代表：