



编号: 0164-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测		企业部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	752mm	导出计量要求	最大允许误差	0.027mm
	公差 T	+0.08 ₀ mm		允许不确定度	0.009mm
	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	是
1.内径千分尺	(750-775) mm	U=3μm K=2	+2μm	——	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	WI-004 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程控制规范》				是
测量方法编号	Q/LX.JS.51D0130019 《YJ85A 非传动端端盖加工工艺》				是
环境条件	环境温度: -20~50℃、湿度: ≤90%。				是
操作人员姓名	刘铭				是
测量不确定度评定方法	附录 A 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法	附录 B 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程监视控制记录》				是
控制图绘制(如果有)	附录 C 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程监视控制记录》				是
综合评价	审核记录: 1. 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程控制规范》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. 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： 2021 年 02 月 03 日

审核员：

杨松

企业部门代

杨松