



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	单手套侧缝缝合条边距测量		企业部门	生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	(9±2) mm	导出计量要求	最大允许误差	1.33mm
	公差 T	4mm		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	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0-50) mm	/	0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	WYSY/GF-01-2019单手套侧缝缝合条边距测量过程控制规范				满足
测量方法编号	Q/SH1020 1296.1 《劳动防护手套通用技术条件》及 DB37/T2408-2013 《本色针织劳动手套》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张雨嫣, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附录 B: 《单手套侧缝缝合条边距测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	附录 C: 《单手套侧缝缝合条边距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	附录D: 《单手套侧缝缝合条边距测量过程监视统计记录》				满足
控制图绘制(如果有)	附录E: 《单手套侧缝缝合条边距测量过程控制图》				
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1. 查《单手套侧缝缝合条边距测量过程测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="radio"/>符合 <input type="radio"/>有缺陷 <input type="radio"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2021年02月25日

审核员:

企业部门代表: