



编号: 0054-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	滑套外径尺寸测量 $\Phi 50 \pm 0.2\text{mm}$		企业部门	质检部			
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 50\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.07\text{mm}$		
	公差 T	0.4mm		允许不确定度	$U=0.04\text{mm}(k=2)$		
	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	最大允许 误差	其他特性	满足		
1.游标卡尺	0-150mm	$U=0.01\text{mm}(k=2)$	$\pm 0.02\text{mm}$	/			
2.							
测量过程控制规范编号	WH/CL-01 滑套外径尺寸测量过程控制规范				满足		
测量方法编号	《游标卡尺使用说明书》				满足		
环境条件	常温				满足		
操作人员姓名	王丽, 培训后上岗				满足		
测量不确定度评定方法	见《滑套外径尺寸测量过程不确定度评定》附录 B				满足		
有效性确认方法	见《滑套外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 C				满足		
测量过程监视方法、 监视记录	见《滑套外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录 D				满足		
控制图绘制(如果有)	见《滑套外径尺寸测量过程监视统计质控图》附录 E				满足		
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 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(如果有)是否正确? 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 3 月 13 日

审核员:

企业部门代表: