



编号: 0001-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	外径尺寸测量		企业部门		品质管理课	
被测参数 要求	参数 M	9.52mm	导出计量要求		最大允许误差	0.0067mm
	公差 T	0.02mm			允许不确定度	0.0022mm
	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	允许误差	其他特性	是
三坐标		0-800mm	$U=1+1.4 \times 10^{-6}L$			
测量过程控制规范编号		DC-M-03				是
测量方法编号		IP-81505881				
环境条件		(18~26)℃, <70%RH				是
操作人员姓名		隋梦君				是
测量不确定度评定方法		见附录				是
有效性确认方法		见附录				是
测量过程监视方法、 监视记录		见附录				是
控制图绘制(如果有)		见附录				是
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 3 月 17 日

审核员:

李定志

企业部门代表:

刘永刚