



编 号: 0046-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	输出轴转子内径尺寸测量		企业部门	品质保证部	
被测参数 要求	参数 M	($\phi 85.85 - \phi 85.89$) mm	导出计量 要求	最大允许误差	$\pm 0.006\text{mm}$
	公差 T	0.04mm		允许不确定度	0.004mm
	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
三点内径千分尺	(75~88) mm	$U=1.6 \mu\text{m}, k=2$	$\pm 0.004\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	XLCL-GF-03 《输出轴转子内径尺寸检验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	QX406 《检验指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王亚莲 , 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《输出轴转子内径尺寸检验测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《输出轴转子内径尺寸检验测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C: 《输出轴转子内径尺寸检验过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《不锈钢钢带厚度测量过程控制规范》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。)				



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：20 21 年 4 月 13 日

审核员：

企业部门代表：