



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	轴承箱连接配合内径尺寸测量		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	$\phi 61.5^{+0.15}_{+0.05} \text{ mm}$	导出计量要求	最大允许误差	0.03mm
	公差 T	0.10mm		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	(0-200)mm	/	+0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	BRLZ-CL-GF-202101 《轴承箱连接配合内径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	BRLZ-ZD-202101 《游标卡尺测量作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李宝彦, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《轴承箱连接配合内径尺寸测量过程不确定评定报告》附录 A				满足
有效性确认方法	见《轴承箱连接配合内径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见《轴承箱连接配合内径尺寸测量过程控制监视记录表及控制图》附录 C				满足
综合评价	审核记录: 1.查《轴承箱连接配合内径尺寸测量过程控制规范》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-I-10 测量过程控制检查表 (07 版)

审核日期： 2021 年 7 月 2 日

审核员：

A handwritten signature in black ink, appearing to be '姜' (Jiang) followed by a stylized character.

企业部门代表：

A handwritten signature in black ink, appearing to be '王' (Wang) followed by a stylized character.