



编号: 0090-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	减速器尺寸测量过程		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	(530±0.09) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.06mm
	公差 T	±0.09mm			允许不确定度	
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺		(0—600) mm		±0.05mm		
2.						
3.						
测量过程控制规范编号		XZ210709001				满足
测量方法编号		Clgk001				满足
环境条件		环境温度				满足
操作人员姓名		王娟				满足
测量不确定度评定方法		(可另附) 测量不确定度评定报告				满足
有效性确认方法		(可另附) 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		(可另附) 测量过程监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		(可另附) 测量过程控制图				满足
综合评价	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(如果有)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 7 月 9 日

审核员

耿丽修

企业部门代表:

张伦林