



编 号: 0132-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	12kVFS6 环网柜导向套孔径尺寸 测量过程		企业部门	质量检验部		
被测参数 要求	参数 M	孔径尺寸: (7.02-7.06) mm	导出计量 要求	最大允许误差	0.013mm	
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足	
内测千分尺	(5-30) mm	$U=0.002\text{mm}, k=2$	$\pm 0.007\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	Q/SJ.CL.GF-F-202102《12kVFS6环网柜导向套孔径尺寸测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	SOJO-ZD-202102SOJO-ZD-202102《内测千分尺作业指导书》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	赵军, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 1《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附3《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	1.查《12kVFS6 环网柜导向套孔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。)					

审核日期: 2021 年 08 月 13 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表:

李希青. 2021.8.13