



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	接箍牙型高度测量过程		企业部门	质检科	
被测参数 要求	参数 M	牙型高度 1.41 (+0.03/-0.04) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.023mm
	公差 T	0.07mm		允许不确定度	0.008mm
	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
内螺纹牙高量规	(0-50) mm	$U=0.006\text{mm},$ $k=2$	0.020mm	/	
测量过程控制规范编号	TX/CLGF-202001 《接箍牙型高度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	TX/QD-04-2019 《接箍螺纹加工检验作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	孙艳平, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《接箍牙型高度测量过程测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3: 《接箍牙型高度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2: 《接箍牙型高度测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	1.查《接箍牙型高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。)				

审核日期: 2021 年 8 月 20 日

审核员:

企业部门代表: