



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)

编号: 0185-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电机护套小头内径尺寸测量过程		企业部门	质管部		
被测参数 要求	参数 M	内径尺寸 (25+0.08) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.027mm	
	公差 T	0.08mm		允许不确定度	0.009mm	
	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	
带表卡尺	(0-150) mm		±0.02mm			
测量过程控制规范编号	AYECL-GF-2001《电机护套小头内径尺寸测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	AYECL-ZD-2001《内径尺寸测量作业指导书》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	宫强强, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附录 A:《电机护套小头内径尺寸测量不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见附录 B:《电机护套小头内径尺寸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	(见附录 C:《电机护套小头内径尺寸测量过程控制监视分析表及控制图》)				满足	
控制图绘制(如果有)	见附录 C:《电机护套小头内径尺寸测量过程控制监视分析表及控制图》				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 09 月 07 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表

宫强强