



编号: 0067-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	轴承位 $\Phi 190$ 尺寸检验		企业部门		质控安检部	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 190^{+0.079}_{+0.050}$ mm	测量过程计量要求		最大允许误差	$\pm 4.8\mu\text{m}$
	公差 T	0.029mm			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	最大允许 误差	其他特性		
外径千分尺 (1162569)	(175~200) mm	/	$\pm 3\mu\text{m}$	/		满足
测量过程控制规范编号	JHPM/WS-GU-47					满足
测量方法编号	JHPM/WS-GU-47, 外径千分尺说明书					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	杨勇, 取得理化检测人员技术资格证书, 证书编号: 3219201845350, 有效期至 2022 年 7 月 24 日					满足
测量不确定度评定方法	见附件 A					满足
有效性确认方法	见附件 B					满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附件 C					满足
控制图绘制(如果有)	见附件 C					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 9 月 15 日

审核员:

企业部门代表: