



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测		企业部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	752mm	导出计量要求	最大允许误差	0.027mm
	公差 T	+0.08 ₀ mm		允许不确定度	0.009mm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
1.内径千分尺	(750-775) mm	U=1.3μm K=2	---	---	
2.					
测量过程控制规范编号	WI-004 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程控制规范》				是
测量方法编号	Q/LX.JS.51D0130019 《YJ85A 非传动端端盖加工工艺》				是
环境条件	环境温度: -20~50℃、湿度: ≤90%。				是
操作人员姓名	刘铭, 经培训合格后上岗				是
测量不确定度评定方法	附录 A 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程不确定度评定报告》				是
有效性确认方法	附录 B 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程有效性确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程监视控制记录》				是
控制图绘制(如果有)	附录 C 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程监视控制记录》				是
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1. 《YJ85A 非传动端端盖大端止口尺寸检测测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3. 测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。</p> <p>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。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2022年03月06日

审核员:

刘铭

企业部门代表:

刘铭