



编号: 0874-2021-MMS-2022

## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	DJ-2 插座安装板支架尺寸检测 过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	安装板支架尺 寸 $75^{+0.2}$	测量过程计量要求		最大允许误差	0.067mm
	公差 T	0.2mm			允许不确定度	0.022mm
	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		
游标卡尺	(0-150)m m	/	MPE $\pm$ 0.03 mm	/		
测量过程控制规范编号	CLDZ-CLGF-202201《DJ-2 插座安装板支架尺寸检测过程控制 规范》					
测量方法编号	CLDZ-ZD-202201《用游标卡尺测量尺寸作业指导书》					
环境条件	常温					
操作人员姓名	方伟, 培训后上岗					
测量不确定度评定方法	附 1《测量过程不确定度评定报告》					
有效性确认方法	附3《测量过程有效性确认表》					
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》					
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《DJ-2 插座安装板支架尺寸检测过程控制规范》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.查该测量过程不确定度评定方法正确;</p> <p>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;</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限, 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 8 月 17 日

审核员:

任志华

企业部门代表: