



编号: 0066-2018-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	玻璃钢管外径尺寸测量 $\phi 114_{0}^{+0.10}$ mm		企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	$\phi 114$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.03mm
	公差 T	0.1mm		允许不确定度	/
	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	测量不确 定度	最大允许 误差	其他特性
1.游标卡尺		(0-150) mm	/	± 0.03 mm	/
测量过程控制规范编号		ZXKJ/CL-01 玻璃钢管外径尺寸测量过程规范			满足
测量方法编号		《游标卡尺使用说明书》			满足
环境条件		常温			满足
操作人员姓名		王伟, 培训后上岗			满足
测量不确定度评定方法		见《玻璃钢管外径尺寸测量过程不确定度评定》附录 A			满足
有效性确认方法		见《玻璃钢管外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 B			满足
测量过程监视方法、 监视记录控制及图绘制(如果有)		见《玻璃钢管外径尺寸测量过程监视统计记录及图绘制图》附 录 C			满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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(如果有)正确。 <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: 2023 年 03 月 03 日

审核员:

企业部门代表: