



测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|---|--------------------|------------|--------|---------------------|
| 测量过程 (参数)名称 | 成型丝宽度尺寸测量过程 | | 企业部门 | 质安部 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | (1mm~5mm)±0.0125mm | 导出计量要 求 | 最大允许误差 | 0.0083mm |
| | 公差 T | 0.025mm | | 允许不确定度 | U=0.0028mm (k=2) |
| | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 外径千分尺 | (0-25) mm | U=0.001mm(k=2) | ±0.004mm | / | |
| 测量过程控制规范编号 | 《成型丝宽度尺寸测量过程控制规范》 | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | 《007 绕丝筛管工序检验规程》 | | | | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | 乔新宇, 培训后上岗 | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《成型丝宽度尺寸测量过程不确定度评定》附 1 | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《成型丝宽度尺寸测量过程有效性确认记录》附 3 | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | 见《成型丝宽度尺寸测量过程监视统计记录及控制图》附2 | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有, 见附 2 | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录: 1.查《成型丝宽度尺寸测量过程控制规范》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。 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。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 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。 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。 | | | | |
| | 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。) | | | | |

审核日期: 2021 年 11 月 26 日

审核员:

企业部门代表: