



编号: 0224-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	蝶阀端面沟槽槽底尺寸		企业部门		质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	(15.4±0.1)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				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	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺		(0-200) mm		0.02mm		
测量过程控制规范编号		MDJT/2020--GK-01				满足
测量方法编号		MDJT/2020--GK-01				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		江忠华				满足
测量不确定度评定方法		蝶阀端面沟槽槽底尺寸测量过程不确定分析				满足
有效性确认方法		蝶阀端面沟槽槽底尺寸过程验证记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录		监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		测量过程控制图				满足
综合评价	1.测量过程控制规范编制是否要求; 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?。 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: 2020 年 11 月 04 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表

李