



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	调节阀底座外径控制测量		企业部门	质量检验部	
被测参数 要求	参数 M	49 mm	测量过程计量要求	最大允许误差	$\pm 0.012 \text{ mm}$
	公差 T	-0.14 $(49.04 \sim 0.08) \text{ mm}$		允许不确定度	0.0018 mm $K=2$
	其他要求	张明华		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	示值误差	其他计量特性	满足
1. 外径千分尺	(25~50) mm	$1.7 \mu\text{m}$ $K=2$	$-2 \mu\text{m}$		
2. /					
3. /					
测量过程控制规范编号	SMART-QA-WI-089				满足
测量方法编号	工艺要求: 056P2A01N11				满足
环境条件	$-20^{\circ}\text{C} \sim +40^{\circ}\text{C}$, $<90\% \text{ RH}$				满足
操作人员姓名	东国菊, 证书编号 1202202003911				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) 有: 正确, $U=1.719 \mu\text{m}$, $K=2$, 有效位数正确.				基本满足
有效性确认方法	(可另附) 有: 正确.				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 有.				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附) 无				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确, 但扩展的有效位数表为错.				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足				
	5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 无控制限, 无控制图.				
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: 2021年11月26日

审核员: 张明华

企业部门代表: 张剑光

表中过程计量要求为计量要求导出和测量设备能力指数 $M_{pq} \geq 1.2$ 导出, 但导出有误, 实际应 $\geq 0.048 \text{ mm}$. 结果无风险, 导出错误情况见计量要求导出和验证记录表.