



编号: 1221-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	P系列单座调节阀阀芯测量		企业部门	质量检验部	
被测参数 要求	参数 M	3mm	测量过程计量要求	最大允许误差	(0~150)mm (0~+0.03)mm
	公差 T	(0~+0.1)mm		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	示值误差	其他计量特性	满足
1. 数显游标卡尺	(0~150)mm	U=0.013mm (K=2)	±0.03mm	/	
2.				/	
3.				/	
测量过程控制规范编号	SWART-QA-WI-089-2				符合
测量方法编号	672P2A01N1S1				符合
环境条件	(20℃~40℃) <90BRH				符合
操作人员姓名	潘金光				符合
测量不确定度评定方法	(可另附)	见附件			符合
有效性确认方法	(可另附)	见附件			符合
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	见附件			符合
控制图绘制(如果有)	(可另附)	/			/
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				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确、满足要求				
	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? 监视在控制限内				
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: 邱维策

企业部门代表: 3/4