



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	阀盖侧板外径尺寸测量过程		企业部门		安全质量部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 ($\Phi 120^{-0.03}_{-0.08}$) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	0.016mm
	公差 T	0.05mm			允许不确定度	0.005mm
	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	校准不确定 度	最大允许 误差	其他计量特性	
外径千分尺/1501144		(100-125) mm	U=0.003mm k=2	±0.006mm	无	
测量过程控制规范编号		ZBDCL-GF-01 《阀盖侧板外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		Q/ZBD-2019 《紧急切断阀 (紧急截断装置)》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		雷浩, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附 1 《测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见附 3 《测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附2 《测量过程监视统计记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)		见附2 《测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	<p>1.查《阀盖侧板外径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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <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: 2021 年 12 月 14 日

审核员:

刘金超

企业部门代表:

刘金超