



编号: 0035-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	排沙泵转子下端外径尺寸测量过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 $\Phi 20_{-0.041}^{-0.021}$ mm	测量过程计 量要求	最大允许误差	0.007mm
	公差 T	0.02mm		允许不确定度	0.0023mm
	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	其他特性	满足
外径千分尺	(0-25) mm	/	± 0.004 mm	/	
测量过程控制规范编号	Q/XCKS/GF-06				满足
测量方法编号	XC/JY-202101				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	潘香,经培训合格上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1: 测量过程不确定度评定报告				满足
有效性确认方法	附 3: 测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视方法、监视记录	附 2: 测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	审核记录: 1.查《排沙泵转子下端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; 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,在控制限内,测量过程控制图绘制方法正确; 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: 2022 年 03 月 01 日

审核员:

刘爱荣

企业部门代表:

宋光明