



编号: 0141-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	螺纹法兰厚度尺寸测量过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 $20 \pm 0.2\text{mm}$	测量过程计量要求		最大允许误差	$\pm 0.065\text{mm}$
	公差 T	0.4mm			允许不确定度	0.043mm
	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	满足
游标卡尺		(0~150) mm	$U=0.02\text{mm}, k=2$	$\pm 0.03\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号		XH-CL-GF-01 《螺纹法兰厚度尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		XH-ZD-2021-001 《测量尺寸作业指导书》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		施沈兵, 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 2: 测量过程有效性确认表				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图		附 3: 测量过程监视记录及控制图				满足
综合评价	审核记录: 1.查《螺纹法兰厚度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 20 日

审核员:

企业部门代表: