



编号: 0321-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	孔板流量计法兰外径尺寸测量		企业部门		生产技术部	
被测参数 要求	参数 M	外径 $\Phi 64\text{mm}$	导出计量要求		最大允许误差	$\pm 0.017\text{mm}$
	公差 T	$\pm 0.05\text{mm}$			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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
外径千分尺		(50-75) mm	/	MPE: $\pm 0.005\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号		AYD/2021-GK-01 孔板流量计法兰外径尺寸测量过程控制规范				满足
测量方法编号		AYD/CZGC-008 外径千分尺操作规程				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		师光辉, 经培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附录 A 孔板流量计法兰外径尺寸测量过程不确定分析报告				满足
有效性确认方法		见附录 B 孔板流量计法兰外径尺寸测量过程验证记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附录 C 孔板流量计法兰外径尺寸测量过程监视记录				满足
控制图绘制(如果有)		见附录 D 孔板流量计法兰外径尺寸测量过程控制图				满足
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 检测过程规范受控、环境条件常温常满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用不同检测人员比对测试结果进行分析, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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 22 日-23 日上午

审核员:

师光辉

企业部门代表:

李正利