



编号: 0005-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	球阀用球芯外圆尺寸测量过程		企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸: $\Phi 240\text{mm} \pm 0.023\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.0076\text{mm}$
	公差 T	0.046mm		允许不确定度	0.005mm
	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	其他特性	满足
三坐标测量机	(900×1200×800) mm	$U=0.5 \mu\text{m}+1 \times 10^{-6}L, k=2$	/	/	
测量过程控制规范编号	ZG/Z3-030 《球阀用球芯外圆尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	JS/Z3-005 《机械加工通用检验过程》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	汪崇渭, 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、 监视记录及控制图绘制	见 2: 《测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《球阀用球芯外圆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。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 4 月 21 日

审核员:

张云扬

企业部门代表:

何明永