



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	稳流补偿器壁厚测量过程		企业部门		质检部	
被测参数要求	参数 M	壁厚 $5 \pm 0.2\text{mm}$	测量过程计量要求		最大允许误差	0.13mm
	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	XADQ-CL-GF-02					满足
测量方法编号	Q/XA-GY-JC-003					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	沈文婷, 培训合格后上岗					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、 监视记录及控制图	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《稳流补偿器壁厚测量过程控制规范》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 5 月 12 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表:

JAS