编号：0556-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	往复式柱塞泵阀体外径尺寸测量过程		企业部门	技术质量部	
被测参数要求	参数 M	外径 $\Phi 110^{-0.03}_{-0.08}$mm	测量过程计量要求	最大允许误差	0.017mm
	公差 T	0.05mm		允许不确定度	0.006mm
	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	(100~125) mm	U=0.003mm,k=2	±0.006mm	/	
测量过程控制规范编号	DYSC/CLGF-02				满足
测量方法编号	DYSC/CLZD-01				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	涂纪文，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《往复式柱塞泵阀体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 5 月 13 日　　审核员：刘夏荣　　企业部门代表：宁金生