



测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                              |          |            |              |        |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|----------|------------|--------------|--------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 定量测试仪取样器刀盘直径尺寸<br>测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                              | 企业部门     |            | 工程管理部        |        |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 直径                           | 测量过程计量要求 |            | 最大允许误差       | 0.67mm |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | $\phi (112 \pm 1)$<br>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<br>计量要求 |        |
| 测量设备名称            | 测量范围                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 校准不确定度                       | 示值误差     | 其他计量特性     |              |        |
| 游标卡尺              | 0-150mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | $U=0.01\text{mm}$ ,<br>$k=2$ | -0.01mm  | 分辨力 0.02mm | 满足           |        |
| 测量过程控制规范编号        | YDJXCL-GF-01 定量测试仪取样器刀盘直径尺寸控制规范                                                                                                                                                                                                                                                                          |                              |          |            | 满足           |        |
| 测量方法编号            | QB/T 1671-1998 定量测试仪                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                              |          |            | 满足           |        |
| 环境条件              | 无                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                              |          |            | 满足           |        |
| 操作人员姓名            | 刘桂安                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                              |          |            | 满足           |        |
| 测量不确定度评定方法        | 见提供的测量不确定度评定原始记录, 评定流程符合要求                                                                                                                                                                                                                                                                               |                              |          |            | 满足           |        |
| 有效性确认方法           | 见提供的测量过程有效性确认记录, 已对过程结果进行确认, 过程有效                                                                                                                                                                                                                                                                        |                              |          |            | 满足           |        |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 | 已经根据过程控制规范的监视计划开展测量过程监视, 绘制均值-极差控制图并分析结果。见提供的原始记录                                                                                                                                                                                                                                                        |                              |          |            | 满足           |        |
| 控制图绘制(如果有)        | 已经绘制均值-极差控制图, 控制图绘制方法正确。                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                              |          |            | 满足           |        |
| 综合评价              | <p>测量过程控制规范, 内容完整, 已受控。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求;</p> <p>测量方法已受控、环境条件满足要求、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; 测量过程监视采用均值-极差控制图并分析结果。根据结果分析, 该测量过程处于受控状态, 保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> |                              |          |            |              |        |

审核日期: 2022 年 6 月 24 日

审核员:

柯冰

企业部门代表:

郭文