编号：0856-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 主阀块孔径检验 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 65㎜ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.1㎜ |
| 公差T | +0.3㎜ | 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | √ |
| 1.数显游标卡尺K20H170234 | (0-200)㎜ | / | ±0.01㎜ | / |
| 测量过程控制规范编号 | CQCY-GK-001 | √ |
| 测量方法编号 | CQCY-GK-001 | √ |
| 环境条件 | 20±5℃ | √ |
| 操作人员姓名 | 张雪慧 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 主阀块孔径检验测量不确定度评定 | √ |
| 有效性确认方法 | 高度控制测量过程有效性确认记录 | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 主阀块孔径检验测量监视记录 | √ |
| 控制图绘制(如果有) | 主阀块孔径检验测量控制图 | √ |
| 综合评价 |  测量过程控制规范编制满足要求。测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能均受控。 测量过程不确定度评定方法正确。测量过程有效性确认方法正确，满足要求。测量过程监视在控制限内。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08 月12 日 审核员： 企业部门代表：