



编号: 1120-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程		企业部门	工艺部	
被测参数 要求	参数 M	宽度 ($32_{-0.062}^0$) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.021mm
	公差 T	0.062mm		允许不确定度	0.007mm
	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	测量不确定度	最大允许 误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0~150)mm	/	±0.02mm	/	
测量过程控制规范编 号	GFFJ-CLGF-202101				满足
测量方法编号	企业作业指导书《风机叶轮轴洗键槽操作 SOP》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张勇,培训后上岗				满足
测量不确定度评定方 法	见附 1《风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3《风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程有效性确认记录表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附 2《风机叶轮轴洗键槽宽度测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.测量过程控制规范编制满足要求; 2.测量过程要素包括: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技都已受控; 3.测量过程不确定度评定方法正确; 4.测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5.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 11 月 11 日

审核员:

企业部门代表: