

编号: 0178-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	阀体表面涂层厚度测量过程	企业部门	质检部
被测参数 要求	参数 M	涂层厚度 (150~190) μm	测量过程计量要求
	公差 T	40 μm	
	其他要求	无	
过程要素	最大允许误差	±6.7 μm	其他要求
	允许不确定度	4.44 μm	
	无	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	满足
涂层厚度测量仪	(0~1000) μm	
	校准不确定度	
	测量误差	满足
	其他特性	
	/	
测量过程控制规范编号	SMK/CL-GF-2019 《阀体表面涂层厚度测量过程控制规范》	满足
测量方法编号	GB/T 12237-2021 石油、石化及相关工业用的钢制球阀	满足
环境条件	常温	满足
操作人员姓名	何海云, 培训后上岗	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	附 2 《测量过程监视记录及控制图》	满足

综合评价	审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项。)
1. 查《阀体表面涂层厚度测量过程控制规范》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。测量过程控制图绘制方法正确。	

审核日期: 2022 年 11 月 17 日
审核员: 
企业部门代表: 何海云