



测量过程控制检查表

| | | | | | |
|-------------------|--|----------------------------|----------|--------|-----------------------------|
| 测量过程 (参数)名称 | P系列单座调节阀测量 | | 企业部门 | 质量检验部 | |
| 被测参数 要求 | 参数 M | 外径 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | (25~50)mm (-0.04~0.02)mm |
| | 公差 T | 49mm -0.08mm -0.14mm | | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 符合 |
| 1. 外径千分尺 | (25~50)mm | / | ±0.005mm | / | |
| 2. | | | | / | |
| 3. | | | | / | |
| 测量过程控制规范编号 | SMART-aA-WI-089 <<外径测量 高度测量 附送标准规范>> | | | | 符合 |
| 测量方法编号 | 直接测量 | | | | 符合 |
| 环境条件 | 温度 (-20℃~40℃), 湿度 <90%RH | | | | 符合 |
| 操作人员姓名 | 操作 2 | | | | 符合 |
| 测量不确定度评定方法 | (可另附) | 见附件 | | | 符合 |
| 有效性确认方法 | (可另附) | 见附件 | | | 符合 |
| 测量过程监视方法、 监视记录 | (可另附) | 见附件 | | | 符合 |
| 控制图绘制(如果有) | (可另附) | 无 | | | / |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确, 满足 5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 无. 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。) | | | | |

 审核日期: 年月日
 2022. 11. 22

审核员: 邱雅英

企业部门代表: zhu