



编号: 0219-2019-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸检测		企业部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	119.5 mm	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.024\text{mm}$
	公差 T	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
1. 游标卡尺	(0 ~ 150) mm	/	0.02mm		
2.					
测量过程控制规范编号	SB200X150-01.18 泵轴长度尺寸测量过程控制规范				满足
测量方法编号	《JL-8.5.1-02 生产过程检验标准》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王超、培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	(可另附) 附录 B: 泵轴长度尺寸不确定度评定				满足
有效性确认方法	(可另附) 附录 C: 高度控制测量过程有效性确认记录				满足
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附) 附录 D: 测量过程监控记录及 SPC 控制图				满足
控制图绘制(如果有)	(可另附)				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(测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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: 2023 年 01 月 16 日

审核员:

企业部门代表: