编 号：0072-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 中阀体下止口尺寸测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 53.23mm | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.007mm |
| 公差T | ±0.01mm | 允许不确定度 | 无 |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足要求 |
| 1.外径千分尺 | （50～75）mm |  | ±0.005mm | 无 |
| 2. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HW/F-CL-01 | 满足 |
| 测量方法编号 |  | / |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 顾中军 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | / | / |
| 综合评价 | 审核记录： 1. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能已受控。2. 测量过程不确定度评定方法正确。3．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。4. 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：2020年12月27日 审核员： 企业部门代表：