编号：0119-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 封隔器中心管外径密封面尺寸测量过程 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ(68)mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.03mm |
| 公差T | -0.150mm-0.224mm | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | φ(68)mm | 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 |  |
| 1. | （0~150）mm | / | ±0.02mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | YT/CL GF01-2019 |  |
| 测量方法编号 | GB/T20970-2015 |  |
| 环境条件 | 常温 |  |
| 操作人员姓名 | 吴庆 |  |
| 测量不确定度评定方法 | 见《封隔器中心管外径密封面尺寸测量过程不确定度评定 》 |  |
| 有效性确认方法 | 见《封隔器中心管外径密封面尺寸测量过程有效性确认记录》 |  |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《封隔器中心管外径密封面尺寸测量过程监视统计表》 |  |
| 控制图绘制(如果有) | 见《封隔器中心管外径密封面尺寸测量过程监视控制图》 |  |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求； 2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控；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，满足测量过程控制要求；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)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：2021年8月 16 日 审核员： 企业部门代表：