



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	配水器密封面外径尺寸测量		企业部门	生产准备部	
被测参数 要求	参数 M	Φ 105mm	导出计量要求	最大允许误差	0.03mm
	公差 T	105 ^{-0.1} _{-0.2} mm		允许不确定度	U=0.01mm(k=2)
	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	最大允许 误差	其他特性	满足
1.游标卡尺	(0-150)mm	/	±0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	PZY-CLGF-2021 《配水器密封面外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《游标卡尺使用说明书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	尹维鹏, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《配水器密封面外径尺寸测量过程不确定度评定》附录 B				满足
有效性确认方法	见《配水器密封面外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 C				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《配水器密封面外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录 D				满足
控制图绘制(如果有)	见《配水器密封面外径尺寸测量过程监视统计质控图》附录 E				满足
综合评价	审核记录: 1. 《配水器密封面外径尺寸测量过程控制规范》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, 满足要求。 5. 测量过程监视是在控制限内, 测量过程控制图绘制方法)正确。 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: 2021 年 8 月 30 日

审核员:

企业部门代表: