



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	配水器-主体密封槽外径尺寸测量 $\Phi 98_{+0.1}^{+0.2}$ mm		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 98$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.03mm
	公差 T	0.10mm		允许不确定度	
	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
1.游标卡尺	0-150mm		± 0.02 mm	/	
测量过程控制规范编号	HY/CL-01 配水器-主体密封槽外径尺寸测量过程				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	刘洪军, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《配水器-主体密封槽外径尺寸测量过程不确定度评定》附录A				满足
有效性确认方法	见《配水器-主体密封槽外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录B				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《配水器-主体密封槽外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》 附录 C				满足
控制图绘制(如果有)	有, 附录 D				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: <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 11 月 09 日

审核员:

企业部门代表: