编号：0120-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 成品外径检测过程 | 被查部门 | 质管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 成品外径 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±0.4mm | 允许不确定度 | *U允=*0.13mm（*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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 游标卡尺 | （0~150）mm | / | +0.01mm | 分辨力0.02mm |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T 4909.2－2009 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 4909.2－2009 | 是 |
| 环境条件 | 25℃ | 是 |
| 操作人员姓名 | 李金兰 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告，评定流程符合要求 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度，见《测量过程有效性确认记录》 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 测量过程每月采用人员比对方式核查，见《测量过程比对测试记录》 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程每月采用人员比对，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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11月11日 审核员：  企业部门代表：