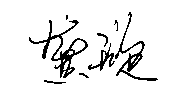
编号：0120-2018-2021

**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：C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1637389550(1).png