编号：0071-2018-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 长度尺寸测量 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 |  |
| 公差T |  | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | / | 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 | 满足 |
| 游标卡尺 | 1. 150)mm
 |  | ±0.02mm | 分辨率0.02mm |
| 测量过程控制规范编号 | WS/ZY—01《长度尺寸测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | WS-M170408-MZ-02《进水管图》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 余本奇，经培训上岗。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 满足 |
| 综合评价 | 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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2022年7月19日至7月20日下午

 审核员： 企业部门代表：