编号：0489-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 管材外径测量过程 | 被查部门 | 技术质保部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ90mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.2mm |
| 公差T | +0.6mm  | 允许不确定度 | *U*=0.06mm |
| 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/最大公差 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 游标卡尺 | （0－150）mm | U=0.003mmk=2 | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | YDGK-001 | 是 |
| 测量方法编号 | YDGK-001 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杜浩田 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 每月使用标准工件作为核查标准进行重复测量，绘制控制图。已绘制2021年10月－2022年6月控制图。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制平均值-标准偏差控制图 | 是 |
| 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 07 月 19日 |

审核员： 被查部门代表：