编号：0949-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 圆管弯曲处圆度 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 弯曲处圆度 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ≤0.05mm |
| 公差T | ≤2.0mm | 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 | 是 |
| 1.游标卡尺 | （0-200）mm |  | ±0.03mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HM/JY-03 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T3325-2017  | 是 |
| 环境条件 |  常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 陈洪（经培训合格） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） | 是 |
| 有效性确认方法 | （另附） | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | / | / |
| 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8月5日 审核员： 企业部门代表：