编号：0114-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 通径尺寸测量过程 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ10 ±0.1mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.03 mm |
| 公差T | 0.2mm | 允许不确定度 | 无 |
| 其他要求 | 无 | 测量范围 | （0－120）mm |
| 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 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足要求 |
| 1.游标卡尺 | （0-150）mm | 无 | ±0.02mm | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | QP-27-2022 | 满足要求 |
| 测量方法编号 | 《通径尺寸测量过程控制规范》 | 满足要求 |
| 环境条件 | 常温 | 满足要求 |
| 操作人员姓名 | 邹倩，经培训考核合格后上岗 | 满足要求 |
| 测量不确定度评定方法 | （可另附）《通径尺寸测量过程的不确定度评定》 | 满足要求 |
| 有效性确认方法 | （可另附）《测量过程有效性确认记录》 | 满足要求 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （可另附）《通径尺寸测量过程监视控制图》 | 满足要求 |
| 控制图绘制(如果有) | （可另附）《通径尺寸测量过程监视控制图》 | 满足要求 |
| 综合评价 | 测量过程控制规范编制满足要求，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，测量过程不确定度评定方法正确，测量过程有效性确认方法正确，满足要求，测量过程监视状态受控正常。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：2023年 1 月 13 日 审核员： 企业部门代表：