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：