编 号：0090-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 装配尺寸 | | | | 被查部门 | | 生产部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 500mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.03mm |
| 公差T | | ±0.1mm | | 允许不确定度 | | / |
| 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 | | | （0－600）mm | | U=0.02mmk=2 | | / | | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | | | CDXZ-002 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | CDXZ-002 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温常湿 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 王娟 | | | | | | | 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2019年10月－2020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：  查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法依据YDGK-001已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员杜浩田已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采用标准工件作为核查标准进行测量，绘制平均值-标准偏差控制图。控制绘制方法正确，控制限计算正确。根据2019年10月－2020年6月控制图该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。  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： 2020 年 09 月 04 日

审核员： 被查部门代表：