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：