编 号：0055-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 油管打捞器外径尺寸测量  Φ118±0.5mm | | | | 企业部门 | | | 质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | Φ118mm | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.025mm |
| 公差T | | 0.10mm | | 允许不确定度 | 0.02 |
| 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 | | 测量误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 1.游标卡尺 | | | 0-300mm | | 0.02 | | ±0.02mm | / | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | SX/CL-01油管打捞器外径尺寸测量过程控制规范 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《游标卡尺使用说明书》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 王建新，培训后上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《油管打捞器外径尺寸测量过程不确定度评定》附录B | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《油管打捞器外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录C | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《油管打捞器外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录 D | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《油管打捞器外径尺寸测量过程监视统计质控图》附录 E | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制是否满足要求？  2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控？  3. 测量过程不确定度评定方法是否正确？  4．测量过程有效性确认方法是否正确，是否满足要求？  5. 测量过程监视是否在控制限内？测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确？  审核结论： ☑ 符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

D:\桌面\mmexport1586239404374_副本.jpg审核日期：2020 年 4 月7日 审核员：**** 企业部门代表：