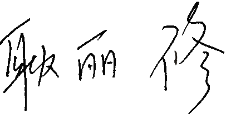
编号：0257-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 偏心配水器镗孔直径检测 | | | | 企业部门 | | | 生产车间 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | φ74.63+0.79 0mm | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.263mm |
| 公差T | | 0.79mm | | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | |  | | 其他要求 |  |
| 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 | | | （0-300) mm | |  | | MPE：≤±0.02mm |  | |
| 2. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | YXDQ/GF-01-2019 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 142 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 23摄氏度 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 张家伟 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附录B-不确定度评定. | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 附录C-高度控制测量过程有效性确认记录 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 附录D-监视记录1 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附录E-质控图 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制满足要求  2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控；  3. 测量过程不确定度评定方法正确；  4．测量过程有效性确认方法正确、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)正确。  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 12 月 13 日 审核员： 企业部门代表：