编号：0153-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 石英管外径检验 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （100~400）mm | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 0.17mm |
| 公差T | ±0.5mm | 允许不确定度 | 0.056mm |
| 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 |
| 数显游标卡尺编号JSSD01 | 0-450mm | *U*=0.01mmK=2 |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | SD/GF01-2020 | 满足 |
| 测量方法编号 | PI-MI-0713 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 顾品花 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《石英管外径检验不确定度评定 》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《石英管外径检验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 | 见《石英管外径检验测量过程监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《石英管外径检验测量过程监视控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1、该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2、该测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。3、该测量过程不确定度评定方法正确。4、该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5、该测量过程监视记录，方法正确。 段玉静审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期： 2021年 3 月 16 日 审核员： 企业部门代表：