编号：0147-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 集肤加热装置加热管外径尺寸测量Φ16±0.1mm | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ16mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.067mm |
| 公差T | 0.2mm | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.游标卡尺 | (0-150)mm |  | ±0.02mm | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | JHS /CL-01《集肤加热装置加热管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 | 付志坚，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《集肤加热装置加热管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《集肤加热装置加热管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《集肤加热装置加热管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《集肤加热装置加热管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. 测量过程监视在控制限内,测量过程控制图绘制方法正确.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：2021 年6月6日 审核员： 企业部门代表：