编号：0042-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 灯杆上口外径测量过程 | 被查部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ89mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.16㎜ |
| 公差T | ±0.5mm  | 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 |
| 数显卡尺 | （0－150）mm | ±0.02mm | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | 灯杆上口外径进货验收的规定要求 | 是 |
| 测量方法编号 |  灯杆上口外径测量过程控制规范 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 卢杰  | 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2020年10月至2021年06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 | 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(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： 2021年06月19日 审核员： 企业部门代表：