编号：0135-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 管材外径测量过程 | 被查部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ90mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.2mm |
| 公差T | +0.6mm  | 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 | U=0.003mmk=2 | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | YDGK-002 | 是 |
| 测量方法编号 | YDGK-002 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 高峰 | 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－2021年6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 | 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 07月 30 日

审核员： 被查部门代表：