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：