编号：0112-2020-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 孔径尺寸测量 | 企业部门 | 品保部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ5.4mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  | ±0.05mm |
| 公差T | ±0.15mm | 允许不确定度 |   |
| 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 三次元影像量测仪 | （0-300）mm | *U*=2.7μm (*k*=2) |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | AOH/QW006-2020 | 满足 |
| 测量方法编号 | 三次元操作规程/N40024441B0 元件面正视外形图 | 满足 |
| 环境条件 | 温度：（22±5）℃ 湿度：≤70% | 满足 |
| 操作人员姓名 | 方露（经培训合格） | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 另附：测量结果不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 另附：测量过程有效性确认 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 另附：测量仪器核查记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 另附：控制图 | 满足 |
| 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： 2022 年 8 月 19 日 审核员： 企业部门代表：