编号：0050-2016-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 转子轴外径的尺寸 | 企业部门 | 质管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ130mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.011mm |
| 公差T | 0.063mm | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足要求 |
| 外径千分尺 | （125-150）mm | - | 0.006mm | - |
| 测量过程控制规范编号 | LS-C-04-312/MM-2015 | √ |
| 测量方法编号 | LS-C-04-312/MM-2015 | √ |
| 环境条件 | 23℃±2℃ | √ |
| 操作人员姓名 | 陈玲 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | √ |
| 有效性确认方法 | 有 | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | √ |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | √ |
| 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、人员操作技能已受控；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： 2019年12月28日 审核员： 企业部门代表：