编号：0166-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 箱体两销孔的位置尺寸检测过程 | 企业部门 | 质量保证部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 80mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.01mm |
| 公差T | ±0.03mm | 允许不确定度 | 0.007mm |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.三坐标测量机 | X轴：0-1000mm | U=2.4μm k=2 | ±（2.7+3.0L/1000）μm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/XGCD50511-2020 | 是 |
| 测量方法编号 | Q/XGCD50504-2020三坐标测量机测量规范 | 是 |
| 环境条件 | 温度（20±2）℃，相对湿度（30-70）%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 陈艳（证书PJ20120901-128688） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 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09月20日 审核员： 企业部门代表：