编 号：0009-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | 球体表面粗糙度检测 | | | | 企业部门 | | | 质管部 | |
| 被测参数  要求 | 参数M | | Ra(0~0.4)μm | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.13μm |
| 公差T | | ≤0.4μm | | 允许不确定度 | 0.067μm |
| 其他要求 | |  | | 其他要求：测量范围 | （0.01-1）μm |
| 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 |
| 1..粗糙度测量仪 | | （0.005-16）μm | | *Urel*= 5.2% *k*=2 | |  |  | |
| 2. | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | MEC/CL03-0204 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | TR200表面粗糙度测量仪使用说明书 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | 向召友 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | 球体表面粗糙度测量不确定度评定 MEC/CLQ3-0204-02 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | 高度控制测量过程有效性确认记录 MEC/CLQ3-0204-03 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | 球体表面粗糙度测量过程监视统计记录表MEC/CLQ3-0204-04 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | 球体表面粗糙度测量过程质控图MEC/CLQ3-0204-05 | | | | | | | 满足 |
| 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：2020 年 04月 03 日 审核员： 企业部门代表：