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：