编 号：0123-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 隔离条厚度检验测量过程 | | | | 企业部门 | | 生产技术部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 厚度 8mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | 0.013mm |
| 公差T | | ±0.02mm | | 允许不确定度 | 0.006mm |
| 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 |
| 外径千分尺 | | | （0~25）mm | | *U*=0.0014mm (k=2) | | ±0.004mm |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | DLD/ GF02-2019 | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | GB/T8806-2008 、图纸编号：8311561380 | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 毛文英 | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《隔离条厚度检验测量过程不确定度评定》 | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《隔离条厚度检验测量过程有效性确认记录》 | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见《隔离条厚度检验测量过程监视统计表》 | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《隔离条厚度检验测量过程监视控制图》 | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1、该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。  2、该测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。  3、该测量过程不确定度评定方法正确。  4、该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。  5、该测量过程监视记录，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07月 21 日 审核员： 企业部门代表：