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：