**测量过程控制检查表** 编 号：0069-2017-2020

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 活塞杆外径尺寸测量mm | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ110mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.03mm |
| 公差T | -0.1mm-0.2mm | 允许不确定度 | 0.025mm |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 | 是 |
| 1.游标卡尺 | 0-150mm | / | ±0.02mm | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | DTH/CL-01 活塞杆外径尺寸测量过程 |  |
| 测量方法编号 | 《游标卡尺使用说明书》 |  |
| 环境条件 | 常温 |  |
| 操作人员姓名 | 张任，培训后上岗 |  |
| 测量不确定度评定方法 | 见《活塞杆外径尺寸测量过程不确定度评定》附录B |  |
| 有效性确认方法 | 见《活塞杆外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录C |  |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《活塞杆外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录 D |  |
| 控制图绘制(如果有) | 有，附录E |  |
| 综合评价 | 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，是否满足要求。5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法(如果有)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 8月 8日 审核员： 企业部门代表：