编号：0042-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 美标直柄麻花钻外径测量过程 | 企业部门 | 质检一科 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ3.5mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 6.0μm |
| 公差T | 0.018mm | 允许不确定度 | 2.0μm |
| 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 |
| 1. 外径千分尺
 | 0-25mm |  | ±4.0μm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | TGJL－WI01－001 |  |
| 测量方法编号 | B02-02-43 |  |
| 环境条件 | 20℃±5℃；湿度(25-75)%RH |  |
| 操作人员姓名 | 陈红燕 刘永栋 |  |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） |  |
| 有效性确认方法 | （另附） |  |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） |  |
| 控制图绘制(如果有) | （另附） |  |
| 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，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10月23日 审核员： 企业部门代表：