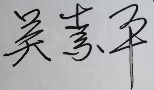
编 号：0187-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 机床试样件  精度(平面度)测量 | | | | 企业部门 | | 生产部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （175×175）mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 6.7μm |
| 公差T | | 平面度≤0.02mm | | 允许不确定度 | | 2.2μm |
| 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 | 是 |
| 1.三坐标测量机 | | | （2000×1500×1000）mm | |  | | 校准结果计算得：175mm处  平面度0.2μm | |  |
| 2. | | |  |
| 3. | | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | MTS-CB-01 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | Q/YMC 001-2016 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | （20±2）℃，（62±5）%RH | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 韩君君 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 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：2021 年01 月 11 日 审核员： 企业部门代表：