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：