编 号：0101-2018-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 8208轴外圆圆柱度测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | ￠$(53-35)$mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 2.7μm |
| 公差T | 圆柱度≤8μm | 允许不确定度 | 9μm |
| 其他要求 |  | 其他要求 | 测量范围0-100mm |
| 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. 圆柱度仪 | 0-100mm |  | ±0.06μm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | JSHY-G04-WI05-012 | 是 |
| 测量方法编号 | JSHY-G04-WI01-019 | 是 |
| 环境条件 | 无振动、温度（20±3）℃，相对湿度（25-75）%RH  | 是 |
| 操作人员姓名 | 商苏锦（证书编号WLS-CA-1379-029785685） | 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.测量过程监视是否在控制限内；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：2019 年10 月19 日 审核员： 企业部门代表：