编号：0010-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 滚珠螺母中径尺寸 | 企业部门 | 品管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 40mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.0017mm |
| 公差T | 0.010mm | 允许不确定度 | / |
| 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 | 测量设备最大允许误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.螺母中径高效测量仪 | (40-45)mm | / | ±0.001mm | 无 |
| 2. |
| 3. |
| 测量过程控制规范编号 | MR037 | 是 |
| 测量方法编号 | WI8201检验指导书 | 是 |
| 环境条件 | 20℃±5℃,湿度≤70% | 是 |
| 操作人员姓名 | 胡杰飞 | 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 | / | / |
| 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。魏普审核结论： 符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2021年4月25日 审核员： 企业部门代表：