编号：0033-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 车刃口首件尺寸检测过程 | | | | 企业部门 | | 质量部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | φ28.4mm | | 测量过程计量要求 | | 最大允许误差 | ±0.01mm |
| 公差T | | ±0.03mm | | 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 光学影像测量仪 | | | 0-200mm | |  | | ±3μm |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | 车刃口首件尺寸检测过程控制规范 | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | FH/GK-19-02 | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 20℃±2℃ | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 高婷 | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 影像测量仪测量过程不确定度评定 | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 影像测量仪测量过程验证记录 | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 影像测量仪测量过程监视记录 | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 影像测量仪测量过程控制图 | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法车刃口首件尺寸检测过程控制规范规范已受控、环境条件满足要求、操作人员高婷已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采用不同检测人员比对测试结果进行分析，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。  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9月12日 审核员： 企业部门代表：