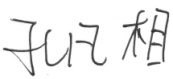
编号：0100-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 同轴度测量过程 | | | | 企业部门 | | 品质管理部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 1000mm | | 测量过程计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | 0～0.03mm | | 允许不确定度 | | 5μm |
| 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 | | 示值误差 | | 其他计量特性 | 满足 |
| 便携式三坐标测量仪 | | | 1000mm×1500mm×700mm | | *U*=(0.9+1.3L)μm L-m *k*=2 | | / | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | SC/ CL 2018—03《同轴度测量过程控制规范》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《便携式三坐标测量仪操作手册》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | （21.0±2）℃ | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 祝雨培 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附件 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 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9月18日 审核员： 企业部门代表：