编号：0144-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 零部件尺寸检验 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （120～275）mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 83μm |
| 公差T | ±0.125mm | 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 | 是 |
| 1. 三坐标测量仪 | (0.5～600)mm |  | x方向误差：+4.7μmy方向误差：+4.6μmz方向误差：+2.5μm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | DAQOT004-002 | 是 |
| 测量方法编号 | 5.022.006、8.022.004 | 是 |
| 环境条件 | 温度（20±2）℃，相对湿度（25-75）%RH。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 朱佳飞、吴洁 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 是 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 是 |
| 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10 月25日 审核员： 企业部门代表：