编号：0720-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | M11100A无心磨床工作精度（圆度） | 企业部门 | 无锡机床股份有限公司 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ100mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  | 0.0003mm |
| 公差T | +0.002mm | 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 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 圆度仪 | Φ(0-900)mm | / | ±7% |  |
| 测量过程控制规范编号 | XJ/ZY-03 | 满足 |
| 测量方法编号 | M11100A技术图纸 | 满足 |
| 环境条件 | 温度：（20±2）℃ 湿度：（40-60）% | 满足 |
| 操作人员姓名 | 王雅敏 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 另附：测量结果不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 另附：测量过程有效性确认 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 另附：测量仪器期间核查记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | / | / |
| 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. 测量过程监视采用期间核查方法。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 30 日 审核员： 企业部门代表：