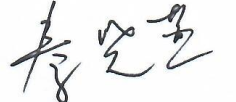
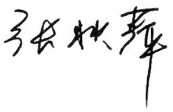
编号：0720-2021

**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：