编 号：0164-2018-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ752 mm | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 0.027mm |
| 公差T | 0.08mm | 允许不确定度 | U允=0.009mm |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.内径千分尺（编号：081137944） | （750-775）mm | U=0.0046mm,k=2 | ±0.01mm | —— |
| 测量过程控制规范编号 | WI-003 《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | LX54-81D0110001《YJ85A过渡盘加工工序卡片13》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 任晓伟 上岗证号PJ20140114-16303  | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程有效性确认记录》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程监视记录》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1、《YJ85A过渡盘大端止口尺寸检测测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2. 查该测量过程要素：测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。4．查该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5.查该测量过程监视记录，在控制限。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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：