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：