编 号：0119-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验 | 企业部门 | 质保部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 129.5mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.10mm |
| 公差T | ±0.2mm | 允许不确定度 | *U=*0.07mm |
| 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. 游标卡尺 | 0-150mm | *U=*0.02mm | ±0.02mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸测量过程控制》操作规程 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 周望，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验测量不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验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《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《曲柄销锥套（5-2.5-26HB）尺寸检验测量过程均值控制图》 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制是否满足要求？2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控？3. 测量过程不确定度评定方法是否正确？4．测量过程有效性确认方法是否正确，是否满足要求？5. 测量过程监视是否在控制限内？测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确？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：