编号：0233-2020-2023

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 固定套轴内径测量过程 | 企业部门 | 重型车辆公司 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ140mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.0067mm |
| 公差T | （0，+0.04）mm | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.内径千分表 | （50-160）mm | / | 相邻误差±3.5µm |  |
| 2.光滑环规 | φ140.0010mm | / | 最大允许误差±3.2µm |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/XGQC 27026—2020 | 是 |
| 测量方法编号 | 内径千分表的操作规程 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 房巍（持证上岗：PG2021029） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 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.测量过程监视在控制限内；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：2023 年02月16日 审核员：吴素平 企业部门代表：