编号：0210-2019-2023

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 伺服驱动系统台阶健长度检验 | | | | 被查部门 | | 质量保证部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数36 mm | | 36 mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.067mm |
| 公差T | | 0.2mm | | 测量不确定度 | |  |
| 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 | | 测量不确定度 | | 测量误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 数显卡尺 | | | （0-200）mm | |  | | ±0.03mm， | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | WI-PZ-116 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法 | | | 数显卡尺操作说明书 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | -10 °C至 50°C，不得有影响惯性的震动。 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 张永谊，培训后上岗。 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附录B：伺服驱动系统台阶健长度检验测量过程不确定度评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 附录C：伺服驱动系统台阶健长度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 | | | 附录D：伺服驱动系统台阶健长度检验测量过程监视统计记录表 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附录E：伺服驱动系统台阶健长度检验测量过程监视控制图 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | **审核记录：**  1. 测量过程控制规范编制满足要求;  2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;  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3月6日 审核员：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：