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： 企业部门代表：