编号：0017-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 机油泵泵体孔径检测 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ129 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.004mm |
| 公差T | d:\Documents\WXWork\1688851625271324\Cache\Image\2020-10\企业微信截图_16037615656642.png | 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 | 测量不确定度 | 示值误差 | 其他特性 | √ |
| 三爪内径千分尺 | （125-150）㎜ | / | ±0.001mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | 机油泵泵体孔径检测过程规范 | √ |
| 测量方法编号 | BBJA25H-101-24 | √ |
| 环境条件 | 20℃±3℃ | √ |
| 操作人员姓名 | 史小飞 | √ |
| 测量不确定度评定方法 | 机油泵泵体孔径检测过程不确定分析报告 | √ |
| 有效性确认方法 | 机油泵泵体孔径检测过程验证记录 | √ |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 监视记录 | √ |
| 控制图绘制(如果有) | 测量过程控制图 |  |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；机油泵泵体孔径检测过程规范已受控、环境条件(常温、常湿）满足要求、操作人员史小飞经培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视符合要求，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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：2020年 10 月27日 审核员： 企业部门代表：