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：