编号：0233-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 汽车关键扭矩测量过程 | 企业部门 | 品质管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 530N.m | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 33.3N.m |
| 公差T | ±50N.m | 允许不确定度 | 11.1 N.m |
| 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 | 是 |
| 1. 扭矩扳手 | （160~760）N.m |  | 3级检测530N.m时±15.9N.m |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | GF01-001 | 是 |
| 测量方法编号 | 《汽车关键拧紧扭矩操作指导书》 | 是 |
| 环境条件 | (23±5)℃,相对湿度≤90% | 是 |
| 操作人员姓名 | 乔瑞琦 | 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 | 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：2020 年12 月23 日 审核员： 企业部门代表：