编 号：0204-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 齿轮隔垫内孔直径检测 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ50.42mm | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.004mm |
| 公差T | mm | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 电子三点内径千分尺编号：180602174 | （50-63）㎜ | / | 0.001mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | 齿轮隔垫内孔直径检测过程规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | 6J80T-1701122-Φ50.42 | 满足 |
| 环境条件 | 20℃±3℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张满仓 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 齿轮隔垫内孔直径检测过程不确定分析报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 高度控制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 | 测量过程监控记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 测量过程监控 SPC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，且满足要求；5. 测量过程监视在控制限内，测量过程比对测试方法正确。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 13 日 审核员：李学弘 企业部门代表：