



编 号: 0075-2020-2021

## 测量过程控制检查表

|                             |                                                                                                                                                                                                                                       |                                           |                        |        |              |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------------------------|--------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称              | 辊轴联轴端外径尺寸测量过程                                                                                                                                                                                                                         |                                           | 企业部门                   | 技术部    |              |
| 被测参数<br>要求                  | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                  | 外径尺寸:<br>$\Phi 120 (0/-0.022) \text{ mm}$ | 导出计量要<br>求             | 最大允许误差 | 0.0073mm     |
|                             | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                  | 0.022mm                                   |                        | 允许不确定度 | 0.0024mm     |
|                             | 其他要求                                                                                                                                                                                                                                  | 无                                         |                        | 其他要求   | 无            |
| 测量过程要素控制状况:                 |                                                                                                                                                                                                                                       |                                           |                        |        |              |
| 过程要素                        | 计量特性                                                                                                                                                                                                                                  |                                           |                        |        | 是否满足<br>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           |
| 外径千分尺                       | (100-125) mm                                                                                                                                                                                                                          | /                                         | $\pm 0.006 \text{ mm}$ | /      |              |
| 测量过程控制规范编<br>号              | XZYL/GF- 202002 《辊轴联轴端外径尺寸测量过程控制规范》                                                                                                                                                                                                   |                                           |                        |        | 满足           |
| 测量方法编号                      | XZYL/GF-11 《汽车纵梁柔性冷弯成型生产线出厂检验规范》                                                                                                                                                                                                      |                                           |                        |        | 满足           |
| 环境条件                        | 常温                                                                                                                                                                                                                                    |                                           |                        |        | 满足           |
| 操作人员姓名                      | 张海东, 培训后上岗                                                                                                                                                                                                                            |                                           |                        |        | 满足           |
| 测量不确定度评定方<br>法              | 附 1 《测量过程不确定度评定报告》                                                                                                                                                                                                                    |                                           |                        |        | 满足           |
| 有效性确认方法                     | 附3 《测量过程有效性确认表》                                                                                                                                                                                                                       |                                           |                        |        | 满足           |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录及控制图绘<br>制 | 附 2 《测量过程监视记录及控制图》                                                                                                                                                                                                                    |                                           |                        |        | 满足           |
| 综合评价                        | 审核记录:<br>1.查《辊轴联轴端外径尺寸测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。<br>2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。<br>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。<br>4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。<br>5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。 |                                           |                        |        |              |
|                             | 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)                                                                                                             |                                           |                        |        |              |

审核日期: 2021 年 4 月 7 日

审核员:

企业部门代表: