编号：0029-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	操纵窗口盖轴承端孔径检测		企业部门	技术部	
被测参数要求	参数 M	Φ28	导出计量要求	最大允许误差	±0.01mm
	公差 T	+0.024 -0.037		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	满足
三爪内径千分尺	（25-30）mm	U=2.3μm	±0.004mm	/	
测量过程控制规范编号	操纵窗口盖轴承端孔径检测过程规范				满足
测量方法编号	10643021-Φ28				满足
环境条件	20℃±3℃				满足
操作人员姓名	窦小云				满足
测量不确定度评定方法	操纵窗口盖轴承端孔径检测过程不确定分析报告				满足
有效性确认方法	操纵窗口盖轴承端孔径检测过程验证记录				满足
测量过程监视方法、监视记录	监视记录				满足
控制图绘制(如果有)	测量过程控制图				满足

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；操纵窗口盖轴承端孔径检测过程规范已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员窦小云已进行培训合格后上岗；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；测量过程监视采用不同检测人员比对测试结果进行分析，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：2021 年 8 月 6 日　　审核员：　　企业部门代表：