编 号：0101-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 2101201XBM02A下壳体车身安装孔位置度测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 位置度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.303mm |
| 公差T | 1mm | 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 | 是 |
| 1.关节臂测量机 | （0-4230）mm | / | ±0.067mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | JSHY-G04-WI05-008  | 是 |
| 测量方法编号 | JSHY-QC-7035 | 是 |
| 环境条件 | 温度（18-25）℃， 湿度（25-75）% | 是 |
| 操作人员姓名 | 丁金鹏（证书编号T-ARM20170901SWJ002） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有（见附件） | 是 |
| 有效性确认方法 | 有（见附件） | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有（见附件） | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有（见附件） | 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.测量过程监视是否在控制限内；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： 2021年10月 8 日 审核员： 企业部门代表：