编号：0239-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 机油泵泵体孔径测量 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | $∅$129mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.008㎜ |
| 公差T | ＋0.025mm | 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 | 最大允许误差 | 示值误差 | 其他特性 | 满足 |
| 数显三爪内径千分尺4086819 | （125-150）㎜ | ±0.001㎜ |   | / |
| 测量过程控制规范编号 | 24-23-06 | 满足 |
| 测量方法编号 | 24-23 太重榆液长治液压有限公司《依据BBJA25H-101机油泵泵体孔径要求》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 梁清亮 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：机油泵泵体孔径测量过程不确定度评定  | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录B：机油泵泵体孔径测量过程的有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：机油泵泵体孔径测量过程监视统计表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录D：机油泵泵体孔径测量过程控制图 | 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，能够满足要求；

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：2021 年10月19日 审核员： 企业部门代表：