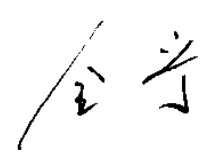
编号：0178-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | S1尺寸测量 | | | | 企业部门 | | | 车辆分公司 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （5.5±1.5）mm | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 1mm | |
| 公差T | | 3mm | | 允许不确定度 | / | |
| 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  计量要求 |
| 测量设备名称 | | | 测量范围 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | | | 满足 |
| 游标卡尺 | | | （0~150）mm | | */* | | ±0.02mm | / | | |
| 测量过程控制规范编号 | | | NDYJ-401567-2020《S1尺寸调整过程控制管理程序》 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | NDYJ-401567-2020《S1尺寸调整过程控制管理程序》 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 王海瑞，培训后上岗74ef7e025efd2458c17ce10cf95cc7e | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附录A：《S1尺寸测量结果不确定度分析》 | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附录B：《S1尺寸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 | | | 见附录C：《S1尺寸期间核查记录》 | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附录C：《S1尺寸期间核查记录》 | | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 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.测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确  我电子签名92764bb375c44007ba1788b07a13b84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11月1日 至11月3日 审核员： 企业部门代表：