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：