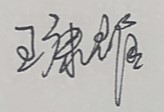
编号：0178-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 轨道轨距测量 | | | | 企业部门 | | | 工务分公司 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | |  | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | 1.6mm | |
| 公差T | | 8mm | | 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 |
| 钢轨轨距 | | | (1410～1470)mm | | */* | | ±0.25mm | / | | |
| 测量过程控制规范编号 | | | NDYG-405403-2020《轨道轨距测量过程控制规范》 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | NDYG-405403-2020《轨道轨距测量过程控制规范》 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 王文涛，培训后上岗 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附录A：《轨道轨距测量测量结果不确定度分析》 | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附录B：《轨道轨距测量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：《轨道轨距测量监视统计记录表》 | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附录C：轨道轨距测量监视统计记录表》 | | | | | | | | 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，测量过程控制图绘制方法(如果有)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3日 审核员： 企业部门代表：