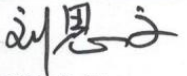
编号：0018-2019-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 一二三四档拨叉轴径测量 | | | | 企业部门 | | | 质量部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | φ19mm | | 导出计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.005㎜ |
| 公差T | |  | | 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 杠杆千分尺 | | | （0～25）㎜ | |  | | ±0.004mm |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | SY/JS-CL-01 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | SY/JS-CL-01 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 宫泽惠 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 12JSDX240T-1702064一二三四档拨叉轴径测量不确定度评定 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 12JSDX240T-1702064一二三四档拨叉轴径测量有效性确认记录 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 测量过程监视记录 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 控制图 | | | | | | | 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(测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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。  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： 2022年7月7日 审核员： 企业部门代表：