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：