



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

编号: 0026-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量			企业部门	质量部		
被测参数 要求	参数 M	内孔径 $\phi 22^{+0.24}_{-0.16}$ mm			测量过程计 量要求	最大允许误差 0.026mm	
	公差 T	0.08 mm				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		
内径量表/210089597	(18-35) mm	——	最大示值误差 +0.01mm	——			
测量过程控制规范编号	SY/ZY-03 《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程控制规范》					满足	
测量方法编号	图号: JS85E-1701015; WE-SK-C04-2040 《过程检验作业指导卡》					满足	
环境条件	常温					满足	
操作人员姓名	孙可新					满足	
测量不确定度评定方法	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程不确定度评定》					满足	
有效性确认方法	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程有效性确认》					满足	
测量过程监视方法、 监视记录	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程期间核查记录及控制图》					满足	
控制图绘制(如果有)	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程期间核查记录及控制图》					满足	
综合评价	<p>审核记录: 查:</p> <ol style="list-style-type: none">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、人员操作技能已受控;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。 <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>						

审核日期: 2022 年 08 月 07 日

审核员:

企业部门代表: