编号：0137-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 低倒档拨叉轴外圆检验 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 外径Φ19mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.0025mm |
| 公差T | 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 | 是 |
| 数显微米千分尺 | 0-25mm | / | ±0.002mm |  |
| 测量过程控制规范编号 | BJTW/M-GK-01 | 扫描全能王 2021-08-17 10.29_10是 |
| 测量方法编号 |  BJTW/M-GK-01 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 |  孙宝荣 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 低倒档拨叉轴外圆检验不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 低倒档拨叉轴外圆检验测量过程有效性确认记录 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 低倒档拨叉轴外圆检验测量监视记录 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制平均值-标准偏差控制图 | 是 |
| 综合评价 | 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、对操作人员孙宝荣进行了培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采用比对法进行核查，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期： 2022年9月8日 审核员： 企业部门代表：