编号：1063-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 倒档中间轴径检验 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ32 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.002mm |
| 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 |
| 数显外径千分尺 | （25-50）㎜ | / | ±0.002mm | / |
| 测量过程控制规范编号 |  7DS180-1701083-Φ32《倒挡中间轴检验工艺卡》 | 满足 |
| 测量方法编号 |  7DS180-1701083-Φ32 | 满足 |
| 环境条件 | 20℃±5℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 王鹏浩 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 倒档中间轴径过程不确定分析 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 倒档中间轴径过程验证记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 测量过程控制图 | 满足 |
| 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、操作人员已进行培训合格后持证上岗；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；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，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10月13日 审核员： 企业部门代表：