编 号： 0111-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 减速机从动轴键槽深度测量 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.03mm |
| 公差T | 0.19mm | 允许不确定度 | 0.02mm |
| 其他要求 | 无 | 其他要求 | 无 |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 深度游标卡尺 | （（0～200）mm | *U*=0.02mm，*k*=2 | ±0.03mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | SDXL-CL-GF-202001《减速机从动轴键槽深度测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | SDXL-ZD-202001《深度游标卡尺测量作业指导书》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 李梦晴，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《减速机从动轴键槽深度测量过程不确定评定报告》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《减速机从动轴键槽深度测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见《减速机从动轴键槽深度测量过程控制监视记录表及控制图》附录 C | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1.查《减速机从动轴键槽深度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次，满足该测量过程要求。2.查测量过程要素：测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。3.查该测量过程不确定度评定方法正确。4.查该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。5.查该测量过程监视记录，在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。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：2020年06月05日 审核员：  企业部门代表：