编 号：0173-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 中间轴传动齿轮孔径检测 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ67.03 | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.005mm |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 电子三点内径千分尺 | （62-75）㎜ | U=3.2μm，k=2 | ±0.005mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | 中间轴传动齿轮孔径检测过程规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | 12JSDX240TA-1701056-Φ67.03 | 满足 |
| 环境条件 | 20℃±3℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 王建云 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 中间轴传动齿轮孔径检测过程不确定分析报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 中间轴传动齿轮孔径检测过程验证记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （可另附）监视记录 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （可另附）测量过程控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制是否满足要求？2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控？3. 测量过程不确定度评定方法是否正确？4．测量过程有效性确认方法是否正确，是否满足要求？5. 测量过程监视是否在控制限内？测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确？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 12 月 10 日 审核员：李学弘 企业部门代表：