编 号：0167-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 倒档中间轴径 | 企业部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ32 | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.002m |
| 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 |
| 数显外径千分尺 | （25-50）㎜ | / | -0.001m | / |
| 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 | 王鲜梅 | 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 | 审核记录：1.测量过程控制规范编制满足要求；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，且满足要求；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。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 15 日 审核员：李学弘 企业部门代表：