



编号: 0111-2020-2021

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	质检科	
被测参数 要求	参数 M	$54.5_{-0.19}^0 \text{ mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.03 \text{ mm}$
	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	$U=0.01 \text{ mm}, k=2$	$\pm 0.03 \text{ mm}$	/	
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	赵建敏, 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: 2021 年 6 月 24 日

审核员: 姜丽

企业部门代表: 张弛