



编号: 0026-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	内孔径 $\phi 22^{+0.24}_{+0.16}$ mm	测量过程计 量要求	最大允许误差	0.026mm
	公差 T	0.08 mm		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
内径量表/16924	(18-35) mm	——	最大示值误差 +0.01mm	——	
测量过程控制规范编号	SY/ZY—03 《JS85E-1701015变速箱壳体内孔尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	图号: JS85E-1701015; WE-SK-C04-2040 《过程检验作业指导卡》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	孙可新				满足
测量不确定度评定方法	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程有效性确认》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程期间核查记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)	见《JS85E-1701015 变速箱壳体内孔尺寸测量过程期间核查记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 查: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能已受控; 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, 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: 2021 年 08 月 23 日

审核员: 左松

企业部门代表: 孙可新