



编号: 0026-2019-2020

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		被查部门	数控车间	
被测参数 要求	参数 M	$\phi 22^{+0.24}_{+0.16}$	导出计量 要求	最大允许误差	0.026mm
	公差 T	0.08 mm		允许不确定度	---
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	分辨力	满足
内径量表	(18-35) mm	---	0.02mm	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控制过程有效性确认》				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过程过程监视统计表》				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, 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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2020年12月19日

 审核员:
 2020.12.19

企业部门代表: