



编号: 0074-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	范围档气缸距离尺寸测量过程		企业部门	质量部		
被测参数 要求	参数 M	距离尺寸 (16.3±0.2) mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.065mm	
	公差 T	0.4mm		允许不确定度	0.043mm	
	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	示值误差	其他 特性	满足	
三坐标测量机	X:1000;Y:1500; Z:800	$U=(0.3+0.7L/1000)$ $\mu m (k=2)$	2.8 μm	/		
测量过程控制规范编 号	K2021-01 《范围档气缸距离尺寸测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	Z2018-29 《检验作业指导书》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	王珩, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方 法	见附 1 《范围档气缸距离尺寸测量过程不确定度评定》				满足	
有效性确认方法	见附 3 《范围档气缸距离尺寸测量过程有效性确认记录》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	见附 2 《范围档气缸距离尺寸测量过程监视统计记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1. 查《范围档气缸距离尺寸测量过程控制规范》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. 查该测量过程要素: 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。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: 2022 年 11 月 3 日审核员:

刘京胜

企业部门代表:

