



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	范围档气缸总成内孔直径		企业部门		技术质量室	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 76.175$	导出计量要求		最大允许误差	$\pm 0.008\text{mm}$
	公差 T	$\begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$			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	示值误差	其他特性	满足
浮标式气测量仪		(0-80) mm		$\pm 0.002\text{mm}$		
测量过程控制规范编号		KGGF-002				满足
测量方法编号		KGGF-002				满足
环境条件		20℃ $\pm$ 3℃				满足
操作人员姓名		张红				满足
测量不确定度评定方法		范围档气缸总成内孔直径测量过程不确定分析				满足
有效性确认方法		范围档气缸总成内孔直径测量过程验证记录				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: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法邵氏硬度检测过程规范已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员张红已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用不同检测人员比对测试结果进行分析, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。					
	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: 2024 年 1 月 6 日

审核员:

企业部门代表: