编号：00101-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 单丝直径测量 | 企业部门 | 特种电缆事业部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ1.78mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.012mm |
| 公差T | 0.0356mm | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | 无 | 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 |
| 1.微米千分尺 | （0~25）mm |  | ±0.004mm | 无 |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | 17JL061A | 满足 |
| 测量方法编号 | 17GY101A通信电源用阻燃软电缆工艺文件 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 杜华雪，培训上岗。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | （见附件） | 满足 |
| 有效性确认方法 | （见附件） | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （见附件） | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （见附件） | 满足 |
| 综合评价 | 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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2021年11月24日 审核员：  企业部门代表：