编号：0086-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铜管管材外径尺寸测量过程 | 企业部门 | 质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 外径尺寸：Φ18mm±0.04mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.013mm |
| 公差T | 0.08mm | 允许不确定度 | 0.0088mm |
| 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 | 最大允许误差 | 其他特性 | 满足 |
|  外径千分尺 | （0-25）mm | *U*=0.0014mm *k*=2 | ±0.004mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | YX-CLGF-002 | 满足 |
| 测量方法编号 | QJ/BM04.04 - 2017铜管成品检验规程 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 任亚珠，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附1：测量过程不确定度评定报告 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附3：测量过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见附2：测量过程监视统计记录表及控制图 | 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：🗹符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2022年 02 月14 日 审核员： 企业部门代表：