



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

编号：0879-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1 米整体直管 3105 小头外径尺寸测量过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 $\Phi 116.30 \pm 0.11\text{mm}$	导出计量 要求	最大允许误差	0.073mm
	公差 T	0.22mm		允许不确定度	0.024mm
	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	校准不确定度	最大允许 误差	其他计 量特性	满足
数显卡尺	(0~300) mm	$U=0.01\text{mm}, k=2$	$\pm 0.04\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	HFZN-CLGF-202201				满足
测量方法编号	HFZN-ZY-202201				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李宗明，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录： 1.查《1 米整体直管 3105 小头外径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 07 月 17 日

审核员：李发荣 企业部门代表：