编号：0638-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 铜包钢外径尺寸检验 | 企业部门 | 检测部 |
| 被测参数要求 | 参数M | φ55mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.067㎜ |
| 公差T | 0.2㎜ | 允许不确定度 |  |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.游标卡尺 | （0-200）㎜ |  | ±0.03㎜ | / |
| 测量过程控制规范编号 | ADFL-CL-2022-01铜包钢外径尺寸检验测量控制规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | ADCL-2022-01铜包钢外径尺寸检验工艺规范 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 李成伟，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《铜包钢外径尺寸检验测量过程不确定度评定》附1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《铜包钢外径尺寸检验测量过程有效性确认记录》附3 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见《铜包钢外径尺寸检验测量过程监视统计记录及质控图》附2 | 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9月30日 审核员： 企业部门代表：