



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-A-I-10 测量过程控制检查表 (07 版)

编号: 1128-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	铜线坯直径尺寸测量过程		企业部门	品管部		
被测参数 要求	参数 M	直径尺寸 $\Phi 0.54\text{mm} \pm 0.01\text{mm}$	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 0.0067\text{mm}$	
	公差 T	0.02mm		允许不确定度	0.0022mm	
	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	示值误差	其他计量特性	满足	
千分尺	(0-25) mm	$U=0.001\text{mm}, k=2$	$\pm 0.004\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	SMXL-CLGF-001 《铜线坯直径尺寸测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	GB/T 3952-2016 《电工用铜线坯》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	黄巧龙, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程测量不确定度评定》				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及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《铜线坯直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 10 月 19 日

审核员:

企业部门代表: