编号：0086-2022-2023

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 铜管管材外径 | | | | 企业部门 | | | 车间 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 外径尺寸 | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | ±0.013mm |
| 公差T | | 0.08mm | | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | | / | | 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 | | 测量误差 | 其他特性 | | 满足 |
| 外径千分尺 | | | （0-25）mm | | / | | 最大允差：±0.004mm | / | |
| 测量过程控制规范编号 | | | YXCL-GF-003 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | QJ/BM04.04 - 2013铜管成品检验规程 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 陈亚，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 | | | 附2《测量过程监视记录及控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附2《测量过程监视记录及控制图》 | | | | | | | 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、人员操作技能均受控。  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： 2023年2月17日 审核员： 企业部门代表：