



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	油气回收装置钢板厚度测量过程		企业部门	生产部 (技术)	
被测参数 要求	参数 M	厚度(8±0.3)mm	导出计量要求	最大允许误差	0.2mm
	公差 T	0.6mm		允许不确定度	0.06mm
	其他要求	无		测量范围	(0-12) mm
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
游标卡尺	(0-150) mm	$U=0.01\text{mm}, k=2$	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号	YMHB/CLGF-202101 《油气回收装置钢板厚度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	YMHB-ZYZD-202101 《油气回收装置钢板厚度测量作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	高洪波, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 A 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 B 《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 C 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《油气回收装置钢板厚度测量过程控制规范》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 4 月 29 日

审核员:

企业部门代表: