



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	管材壁厚检测过程		企业部门		质量检测部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚: (3.0~59.3) mm	测量过程计量要求		最大允许误差	± 0.165mm
	公差 T	± (0.5~11.2) mm			允许不确定度	0.11mm
	其他要求	/			其他要求	/
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	是
数显卡尺 (4311311812)		(0-150)m m	U=0.01mm (k=2)	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号		ZS/ QE01-ZY-2018				是
测量方法编号		数显卡尺的操作规程				是
环境条件		常温				是
操作人员姓名		廖崇玉, 培训后上岗				是
测量不确定度评定方法		见附件 A				是
有效性确认方法		见附件 B				是
测量过程监视方法、 监视记录		见附件 C				是
控制图绘制(如果有)		见附件 C				是
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、人员操作技能等受控; 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, 且满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)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 8 月 10 日

审核员:

企业部门代表: