编号：0974-2021-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | Φ50×4.6mm管材壁厚测量过程 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.067mm |
| 公差T | 0.2mm | 允许不确定度 | 0.03mm |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 游标卡尺 | （0~150）mm | / | ±0.03mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | JTGY/ GF01-2021 | 满足 |
| 测量方法编号 | 2022-01 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 忻涛 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附A 管材壁厚测量过程不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附B 管材壁厚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 | 附C 管材壁厚测量过程系统控制监视分析表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) |
| 综合评价 | 1.测量规范满足要求要求。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09月23日 审核员： 企业部门代表： 