



编号: 0127-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚 (3.4-3.7) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.1mm
	公差 T	0.3mm		允许不确定度	0.033mm
	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	测量不确定度	最大允许 误差	其他特性	满足
超声波测厚仪	(0~200)mm	/	±0.05mm	/	
测量过程控制规范编号	HXSY-CLGF-01				满足
测量方法编号	Q/SH1020 1889-2020				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李进 ,培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1《Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3《测量过程有效性确认记录表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附2《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.测量过程控制规范编制满足要求; 2.测量过程要素包括: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技都已受控; 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: 2022 年 11 月 07 日

审核员:

企业部门代表: