编号：0003-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 热镀锌钢管接地装置厚度测量 | 企业部门 | 技术质量部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 4㎜ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | ±0.26㎜ |
| 公差T | ㎜ | 允许不确定度 |  |
| 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 | 允许误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.游标卡尺 | (0~150)㎜ |  | ±0.03mm | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | JT/CL-02《热镀锌钢管接地装置厚度测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | HGDS《金属接地极工艺流程图》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 宋辉，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《热镀锌钢管接地装置厚度测量过程不确定度评定》附1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《热镀锌钢管接地装置厚度测量过程有效性确认记录》附3 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录、控制图绘制(如果有) | 见《热镀锌钢管接地装置厚度测量过程监视统计记录及质控图》附2 | 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1月6日 审核员：  企业部门代表：