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：