**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 钢管壁厚测量过程 | 被查部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 3.8mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±10% | 允许不确定度 | 0.13mm (k=2) |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 壁厚千分尺 | （0－25）mm | *U*= 2μm（k=2） | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 测量方法编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 刘新庚 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 从体系建立至至今，每月使用核查标准进行重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立体系至今的控制图 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，结果处于控制限之内。。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 审核员： 企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 钢管外径测量过程 | 被查部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 114mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ±10% | 允许不确定度 | 0.37mm (k=2) |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 游标卡尺 | （0－300）mm | *U*= 0.01m（k=2） | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 测量方法编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 刘新庚 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 从体系建立至至今，每月使用核查标准进行重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立体系至今的控制图 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 审核员： 企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 钢管长度测量过程 | 被查部门 | 品质部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 钢管长度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | (6000－6020)mm | 允许不确定度 | 3.3mm (k=2) |
| 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 钢卷尺 | （0－7.5）m | *U*= 0.2m（k=2） | / | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 测量方法编号 | JHB-05-08《高频电阻焊焊管通用检验规程》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 刘新庚 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见不确定度评定报告 | 是 |
| 有效性确认方法 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 从体系建立至至今，每月使用核查标准进行重复测量，记录其示值，生成平均值及标准偏差，形成控制图。图形显示过程稳定受控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制建立体系至今的控制图 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用A、B类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用核查标准进行核查，并绘制平均值－标准偏差控制图，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。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： 审核员： 企业部门代表：