编 号：0149-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 钢结构型材壁厚检测 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 壁厚5mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±0.067mm |
| 公差T | ±0.2mm | 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 外径千分尺 | 0-25mm |  | ±0.004mm | / |
| 测量过程控制规范编号 |  LA/QR-215-01 | 是 |
| 测量方法 | 《钢结构型材壁厚检测过程控制规范》 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 杨建军 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录A：钢结构型材壁厚检测过程不确定度的评定 | 是 |
| 有效性确认方法 | 附录B：钢结构型材壁厚检测过程有效性确认记录 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录C：钢结构型材壁厚检测监视控制图 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录C：钢结构型材壁厚检测监视控制图 | 是 |
| 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，且满足要求；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：2020年 11 月 5 日 审核员： 企业部门代表：