编 号：00192017QEO/0062-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 管材壁厚尺寸测量 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 管材壁厚：12mm | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 0.33mm |
| 公差T | 1.0mm | 允许不确定度 | *U允*=0.11mm  |
| 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 | 满足 |
| 游标卡尺 | (0-150)mm |  | ±0.03mm | / |
| 测量过程控制规范编号 | XH/ZY-03 |  |
| 测量方法编号 | GB/T8806-2008  |  |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 刘珍 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《管材壁厚尺寸测量过程不确定度评定》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《管材壁厚尺寸测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《管材壁厚尺寸测量过程监视统计记录及控制图》附录 C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录： 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是否正确；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：2020 年12 月 20日 审核员： 企业部门代表：