**测量过程控制检查表**

 编号：0124-2019-2021

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 油管涂层厚度检测 | 企业部门 | 生产部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 855μm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 10μm |
| 公差T | 30μm | 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 | 满足 |
| 1. 涂层测厚仪 | 0-1500μm |  | ±(1%H+0.1)μm |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《油管表面涂层厚度测量过程控制规范》YP-CL01 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《油管涂层测厚仪的操作规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 于桂清 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《油管表面涂层厚度测量不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《油管表面涂层厚度测量过程有效性确认记录》 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《油管表面涂层厚度测量过程监视统计表》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《油管表面涂层厚度测量过程均值控制图》 | 满足 |
| 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： 2021 年9月24日 审核员： 企业部门代表：