**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：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：