



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Φ200mm 的钢丝网骨架聚乙烯复合管材壁厚测量过程		企业部门	质量技术部	
被测参数 要求	参数 M	9.5 ^{+1.5} mm	测量过程 计量要求	最大允许误差	0.5mm
	公差 T	1.5mm		允许不确定度	0.17mm
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
游标卡尺	(0~200)mm	U=0.01mm, k=2	测量范围上限 70mm: ±0.02mm 测量范围上限 200mm: ±0.03mm;	/	
测量过程控制规范编号	HTSY/CL-01				满足
测量方法编号	GB/T8806-2008				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	赵亮				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、监视记录	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《Φ200mm 的钢丝网骨架聚乙烯复合管材壁厚测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求; 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控; 3.查该测量过程不确定度评定方法正确; 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求; 5.查该测量过程监视记录, 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 11 月 13 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

朱磊