



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	管材壁厚尺寸测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚尺寸: 8.2 ($+1.0/0$) mm	测量过程计量要求	最大允许误差	$\pm 0.165\text{mm}$
	公差 T	1.0mm		允许不确定度	0.11mm
	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
带表卡尺	(0~150) mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	JT/GF01-2019 《管材壁厚检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T8806-2008 《塑料管道系统 塑料部件尺寸的测定》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张丽君, 培训上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《管材壁厚尺寸测量过程的不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附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	见附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)	见附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程方法正确。 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: 2022 年 4 月 25 日

审核员:

汪守艺

企业部门代表:

张永贤