编号：0082-2019-2022

 **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 | 管材壁厚8.2mm | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.33mm |
| 公差T | （0-1.0）mm | 允许不确定度 | 0.11 mm |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 游标卡尺 | (0-150)mm | *U*=0.01mm(k=2) | ±0.03mm  | / |
|  |  |
|  |  |
| 测量过程控制规范编号 | AHHT/ZY—03 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T13663.2-2018给水用聚乙烯（PE）管道系统第二部分：管材 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 张大迎 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) |
| 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： 2022年07月29日 审核员：  企业部门代表：