编号：0099-2018-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | PE管材壁厚测量过程 | 企业部门 | 质量管理部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 2.3+00.4mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.133mm |
| 公差T | 0.4mm | 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 | 允许误差 | 其他特性 |  |
| 数显卡尺 | (0-150）mm |  | ±0.03mm |  | 满足 |
|  |  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | JFGY-QESW-2018-201《PE管材壁厚测量过程控制规范》 | 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 | 张佳骅，培训上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 有（见附件） | 满足 |
| 有效性确认方法 | 有（见附件） | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有（见附件） | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 有（见附件） | 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8月16日上午至8月17日下午 审核员： 企业部门代表：