



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	±0.165mm
	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	/	±0.03mm	/	
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		薛浩华, 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: 2023 年 3 月 15 日

审核员:

企业部门代表: