



编号: 0048-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	滴灌管壁厚尺寸测量		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	$0.60^{+0.02}_{-0.01}$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.01mm
	公差 T	0.03mm		允许不确定度	0.003mm
	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	示值误差	其他特性	满足
外径千分尺	(0-25) mm	/	± 0.004 mm	/	
/					
测量过程控制规范编号	ZLT/CL-GF-201901 《滴灌管壁厚尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T19812.3-2017 《塑料节水灌溉器材 第3部分: 内灌式滴灌管及滴灌带》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	刘蓉, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《滴灌管壁厚尺寸测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《滴灌管壁厚尺寸测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C: 《滴灌管壁厚尺寸测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《滴灌管壁厚尺寸测量过程控制规范》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。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: 2020 年 04 月 01 日

审核员:

刘蓉

企业部门代表:

徐