编号：0061-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	Φ160×14.6 聚乙烯管材壁厚尺寸测量过程		企业部门	品保部	
被测参数要求	参数 M	壁厚尺寸 $14.6^{+1.6}_{0}$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.53mm
	公差 T	1.6mm		允许不确定度	0.18mm
	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
游标卡尺	（0-150）mm	U=0.02mm k=2	±0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	ZC-GF-201701《Φ160×14.6 聚乙烯管材壁厚尺寸测量过程控制规范》				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	孟凡琳，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附3《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、监视记录及控制图	附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足

综合评价	审核记录： 1.查《Φ160×14.6 聚乙烯管材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：2021 年 08 月 24 日　　审核员：李革　　企业部门代表：孟凡琳