



编 号：0059-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	聚丙烯（PP-R）管材壁厚尺寸测量		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚尺寸 $2.8^{+0.4}_0$ mm	导出计量要求	最大允许误差	0.13mm
	公差 T	0.4mm		允许不确定度	0.04mm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
数显卡尺	(0-150) mm	$U=0.01\text{mm } k=2$	$\pm 0.03\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	AHYT-CLGF-201901《聚丙烯（PP-R）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	张军，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、 监视记录及控制图绘制	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《聚丙烯（PP-R）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 3 月 22 日 审核员：刘复荣 企业部门代表：张军