



编 号: 0062-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PE100 管材壁厚测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚 (4.0-5.2) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.4mm
	公差 T	1.2mm		允许不确定度	0.13mm
	其他要求	无		测量范围	(4.0-7.8) mm
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
壁厚连续测量仪	(0~30)mm	$U=0.002\text{mm}, k=2$	$\pm 0.04\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	XH/ZY-03				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	张胜利				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《PE100 管材壁厚测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3 《测量过程有效性确认记录表》				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
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素包括: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技都已受控; 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: 2021 年 12 月 03 日

审核员 刘复荣

企业部门代表:

程东晓