



编号: 0604-2022

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	检测中心	
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	± 0.065 mm
	公差 T	0.4 mm		允许不确定度	0.04 mm
	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	最大允许误差	其他计量特性	满足
数显卡尺	(0-200) mm	$U=0.02$ mm, $k=2$	± 0.03 mm	/	
测量过程控制规范编号	HWCL-GF-202201 《聚乙烯 (PE)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	曹娟, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《聚乙烯 (PE)管材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 2: 《聚乙烯 (PE)管材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 3: 《聚乙烯 (PE)管材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《聚乙烯 (PE)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: 2022.9.2

审核员: 刘自胜

企业部门代表:

曹娟