



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	管线管倒棱角度测量过程		企业部门	元通公司		
被测参数 要求	参数 M	管线管倒棱角度	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	1.7° , k=2	
	其他要求	30° (0, +5°)		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	校准不确定度	测量误差 5	其他特性		
万能角度尺	(0-320) °	/	±2'	分辨力 2'	满足	
测量过程控制规范编号	GKF-03 (TY) -02-01 《元通公司管线管倒棱角度控制规范》				满足	
测量方法编号	GKF-03 (TY) -02-01 《元通公司管线管倒棱角度控制规范》				满足	
环境条件	无				满足	
操作人员姓名	张文林				满足	
测量不确定度评定方法	见提交不确定度评定报告原始记录, 评定流程符合要求				满足	
有效性确认方法	采用比对法进行验证, 见《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	每月采用标准样管重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值- 极差控制图。				满足	
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-极差控制图, 绘制方法正确				满足	
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月采用标准样管重复测量, 计算平均值和极差, 绘制平均值-极差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

审核日期: 2022 年 11 月 30 日 审核员:

杨冰

企业部门代表:

张子

编号: 0087-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	管端壁厚测量过程		企业部门	质量管理部		
被测参数 要求	参数 M	管端壁厚	测量过程计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	0.56mm , k=2	
	其他要求	6.35mm (-0.63~+1.05) mm		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	校准不确定度	测量误差 5	其他特性		
壁厚千分尺	(0-25) mm	/	$\pm 8 \mu m$	分辨力 0.01mm	满足	
测量过程控制规范编号	GKF-11-01-1 《管端壁厚测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	GKF-11-01-1 《管端壁厚测量过程控制规范》				满足	
环境条件	无				满足	
操作人员姓名	雒胜起				满足	
测量不确定度评定方法	见提交不确定度评定报告原始记录, 评定流程符合要求				满足	
有效性确认方法	采用比对法进行验证, 见《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	每月用标准样管进行重复测量, 绘制平均值-极差控制图。可提供 2022 年控制图				满足	
控制图绘制(如果有)	用标准样管进行重复测量绘制平均值-极差控制图。控制图绘制方法正确				满足	
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程每月用标准样管进行重复测量, 绘制平均值-极差控制图。根据控制图, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。					



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表 (06 版)

	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 年 11 月 30 日

审核员:

柯冰

企业部门代表:

马建强