



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	给水管壁厚检测过程		企业部门		质检部	
被测参数 要求	参数 M	给水管壁厚	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	0.2mm, k=2
	其他要求	≥4.5mm			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	测量不确定度	测量误差	其他特性		满足
游标卡尺	(0~150)mm	/	±0.03mm	分辨力 0.02mm		
测量过程控制规范编号	GB/T 13663-2000《给水用聚乙烯 (PE) 管材》					满足
测量方法编号	GB/T 8806-2008《塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定》					满足
环境条件	常温常湿					满足
操作人员姓名	刘玉平					满足
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件					满足
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件					满足
测量过程监视方法、 监视记录	每月用标准件进行重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图, 已经开展核查, 记录见附件					满足
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图, 控制绘制方法符合要求					满足
综合评价	审核记录:					
	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、环境条件满足要求、操作人员 已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用标准件进行重复测量, 绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图, 过程受控, 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。)					

审核日期: 2021 年 4 月 28 日 审核员:

杨冰

企业部门代表:

张平

