



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	给水用钢丝网增强聚乙烯外层 最小壁厚测量		企业部门		品质部
被测参数 要求	参数 M	最小壁厚 (1.5--3.5)mm	测量过程计量要求	最大允许误差	根据 GB/T8806-2008 规 定: 量具和仪表的 精度为: 0.01mm 或 0.02mm
	公差 T	0.03mm		允许不确定度	
	其他要求	---		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	示值误差	其他计量特性	满足
壁厚连续测量仪 /411202	(0-60)mm	$U=0.01\text{mm}$ ($k=2$)	0.01mm	----	
测量过程控制规范编号	QCGY-GF-01-2021				满足
测量方法编号	GB/T8806-2008《塑料管道系统 塑料部件 尺寸的设定》及 GB/T32439-2015《给水用钢丝网增强聚乙烯复合管道》				满足
环境条件	(23±2)℃				满足
操作人员姓名	王文辉				满足
测量不确定度评定方法	见《给水用钢丝网增强聚乙烯外层最小壁厚测量》测量过程 不确定度评审报告				满足
有效性确认方法	见《给水用钢丝网增强聚乙烯外层最小壁厚测量》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	见《给水用钢丝网增强聚乙烯外层最小壁厚测量》测量过程 监视记录及控制图				满足
控制图绘制(如果有)	见《给水用钢丝网增强聚乙烯外层最小壁厚测量》测量过程 监视记录及控制图				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 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 08 月 01 日

审核员:

王文辉

企业部门代表:

王文辉