



编 号: 0118-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PE 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 (10.0~11.1) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.37mm
	公差 T	1.1mm		允许不确定度	0.12mm
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
测厚仪	(0~20)mm	$U=0.002\text{mm}, k=2$	$\pm 0.009\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	SDDH-CLGF-02				满足
测量方法编号	SDDH-ZD-2018-001				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	冯秀征				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《PE 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 9 月 28 日

审核员:

韩永印

企业部门代表:

冯秀征