



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PE燃气管壁厚检验测量过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	壁厚 $\geq (28.6+0.5)$ mm	导出计量要求	最大允许误差	± 0.085 mm
	公差 T	T=0.5mm		允许不确定度	/
	其他要求	无		测量范围	(0-43) mm
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	0-150mm	/	示值误差 0.02mm	/	
测量过程控制规范编号	HJGY/ GF02-2021《PE燃气管壁厚检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB 15558.1-2015《燃气用埋地聚乙烯(P.E)管道系统第1部分:管材》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	董豹 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《不确定评定报告》附录 A				满足
有效性确认方法	见《测量过程有效性确认记录》附录 B				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见《测量过程监视方法、监视记录及控制图》附录 C				满足
综合评价	审核记录: 1.查《PE燃气管壁厚检验过程控制规范》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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注:在选项上打√,只选一项。)				

审核日期: 2022 年 5 月 26 日

审核员:

企业部门代表: