



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 | ±0.185mm |
| | 公差 T | 1.1mm | | 允许不确定度 | 0.123mm |
| | 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 | 校准不确定度 | 最大允许误差 | 其他特性 | 满足 |
| 测厚仪 | (0~20)mm | $U=0.002\text{mm}, k=2$ | ±0.009mm | / | |
| 测量过程控制规范编号 | SDDH-CLGF-02 《PE 管材壁厚测量过程控制规范》 | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | SDDH-ZD-2018-001 《测量尺寸作业指导书》 | | | | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | 赵小雪 | | | | 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 | <p>1.查《PE 管材壁厚测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。)</p> | | | | |

审核日期: 2022 年 10 月 14 日

审核员:

企业部门代表: