



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PE 原料拉伸强度测量过程		企业部门		品质部	
被测参数 要求	参数 M	拉伸强度 $\geq 20\text{MPa}$ 经验值(20-40)MPa	测量过程计 量要求		最大允许误差	6.7MPa
	公差 T	20MPa			允许不确定度	2.23MPa
	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
伺服电脑式拉压力 试验机	(0-10)kN	/	$\pm 1\%$	/		
测量过程控制规范编号	RYHJ/CLGF-01					满足
测量方法编号	GB/T1040.1- 2018					满足
环境条件	常温					满足
操作人员姓名	杨宏燕, 培训后上岗					满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》					满足
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》					满足
测量过程监视方法、 监视记录	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.查《PE 原料拉伸强度测量过程控制规范》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; 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: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2021 年 12 月 22 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

马