



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	涂敷砂抗压强度测量过程		被检部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	≥5MPa	导出计量要求	最大允许误差	1MPa
	公差 T	3MPa		允许不确定度	
	其他要求	---		测量范围	(0-12) MPa
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
压力表	(0-25) MPa	/	0.002MPa	---	
测量过程控制规范 编号	《涂敷砂抗压强度测量过程控制规范》JR/JL-01-2019				满足
测量方法编号	QSH1020 2190-2018《高温树脂涂敷砂通用技术条件》和 JR/WJ-017《产品检验规程》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	马瑜				满足
测量不确定度评定方法	详见 附录 A《涂敷砂抗压强度测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	详见附录 B《涂敷砂抗压强度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	详见附录 C《涂敷砂抗压强度测量过程核查监视记录》				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(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控; 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: <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: 2021 年 12 月 25 日

审核员:

企业部门代表: