



编号: 0129-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	静曲强度检测过程		企业部门		品保中心	
被测参数 要求	参数 M	静曲强度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	8MPa(k=2)
	其他要求	≥24MPa			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	测量误差	其他特性		是
1. 拉力试验机	(0~5000)N	/	±1%	分辨力 0.001A		
2. 外径千分尺	(0~25)mm	/	±4μm	分度值 0.01mm		
3. 数显卡尺	(0~150)mm	/	±0.02mm	分度值 0.01mm		
测量过程控制规范编号	GB / T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》					是
测量方法编号	GB / T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	陈剑					是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求					是
有效性确认方法	见《检测方法验证报告》					是
测量过程监视方法、 监视记录	按策划开展人员比对, 见《质量控制分析报告》					是
控制图绘制(如果有)	/					/
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程采用人员比对方法进行。根据比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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 06 月 24 日

审核员: 邱桂臣

企业部门代表: 邱桂臣