



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	机织棉织物断裂强力测量过程		企业部门	产品研发中心	
被测参数 要求	参数 M	断裂强力 $\geq 150\text{N}$; 经验值 (200-1200) N	导出计量要求	最大允许误差	333.3N
	公差 T	1000N		允许不确定度	111.1N
	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	其他计 量特性	满足
电子织物强力机	(0~2500) N	$U_{\text{rel}}=0.4\%, k=2$	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号	BYLF-CLGF-202201				满足
测量方法编号	GB/T3923.1-2013				满足
环境条件	温度 (20 $\pm$ 2) $^{\circ}\text{C}$, 相对湿度 (65 $\pm$ 4) %RH				满足
操作人员姓名	钟燕芬, 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、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	检查记录: 1.查《机织棉织物断裂强力测量过程控制规范》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。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$\sqrt{\quad}$, 只选一项。)				

审核日期: 2022 年 07 月 22 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 梁家荣