



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	塑料拉伸性能测试过程		企业部门		分析测试中心	
被测参数 要求	参数 M	拉伸强度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\geq 20\text{MPa}$			允许不确定度	3MPa, k=2
	其他要求	/			其他要求	/
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	满足	
万能试验机	(0~20) kN	/	1 级	/		
测量过程控制规范编号	KFB302 分. 24-2014 拉伸性能测试规范				满足	
测量方法编号	KFB302 分. 24-2014 拉伸性能测试规范				满足	
环境条件	23.2℃, 50.5%R.H				满足	
操作人员姓名	刘瑶				满足	
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 见附件				满足	
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	采取测量设备期间核查进行过程监视				满足	
控制图绘制(如果有)	无				/	
综合评价	1. 测量过程测试规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 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. 测量过程监视采用期间核查等方法开展监视, 体系监视以来已开展测量设备期间核查。 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: 2022 年 9 月 23 日

审核员:

企业部门代表: