编号：0097-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 纤维强度检测过程 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | (78～222) dtex | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 |  |
| 公差T | 优等品：≥4.40 cN/dtex | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 其他要求 | 测量设备的分辨率为0.01cN |
| 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. 全自动单纱强力机 | (0-50)N |  Urel=0.4% k=2 |  ±1.00% |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 |  WF/CG-02-2020 | 是 |
| 测量方法编号 | 纤维强度检验规范 | 是 |
| 环境条件 | 温度：(20±5)℃、湿度≤80%RH | 是 |
| 操作人员姓名 | 卢爱萍（培训合格上岗） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求。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：2022 年09月25日 审核员： 企业部门代表：