



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	±0.5MPa
	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	最大允许误差	其他特性	满足
压力表	(0-25) MPa	/	±0.4MPa	——	
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，培训后上岗				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：☐符合 ☐有缺陷 ☐不符合（注：在选项上打√，只选一项。）				

审核日期：2023 年 01 月 15 日

审核员：

企业部门代表：