



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	机织物面料断裂强力检测		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	断裂强力 $\geq 0.4\text{kN}$	导出计量要求		最大允许误差	+0.133kN
	公差 T	0.4kN			允许不确定度	/
	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	示值误差	其他计量特性	满足
液压万能试验机		(0-5) kN	/	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号		FS-CL-GF-2022-01 《机织物面料断裂强力检测过程控制规范》				满足
测量方法编号		拉力试验机说明书				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		张启, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附录 A: 《机织物面料断裂强力检测测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附录 B: 《机织物面料断裂强力检测高度控制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		见附录 C: 《机织物面料断裂强力检测过程控制监视分析表及控制图》				满足
控制图绘制(如果有)		FS-CL-GF-2022-01 《机织物面料断裂强力检测过程控制规范》				满足
综合评价	审核记录: 1. 《机织物面料断裂强力检测过程控制规范》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. 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. 该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, 满足测量过程控制要求。 5. 测量过程监视记录显示: 被测参数均在控制线内; 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$\checkmark$, 只选一项。)					

审核日期: 2023 年 3 月 19 日

审核员:

企业部门代表: