编 号：0118-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 管材断裂伸长率测试 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 断裂伸长率≥350%， 转换成内控标准360% | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±3.3% |
| 公差T | ±10% | 允许不确定度 | 2.2% |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1. 拉力试验机 | 0～20kN拉伸位移0-999.9mm  |   | ±1% | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SDDH/ZD-0104 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 8804.2-2003《热塑性塑料管材 拉伸性能测试》 | 是 |
| 环境条件 | （20±5）℃，不得有影响惯性的震动。 | 是 |
| 操作人员姓名 | 冯秀征 | 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 | 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，且满足要求；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：2002 年11 月06 日 审核员： 企业部门代表：