



编号: 0292-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	双壁波纹管拉伸强度测量过程		企业部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	(20-50)MPa	导出计量要求	最大允许误差	10MPa
	公差 T	30MPa		允许不确定度	3.33MPa
	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	满足
伺服电脑式拉力压力试验机	(0-10)kN	/	1 级	/	
测量过程控制规范编号	RYHJ/CLGF-01 《双壁波纹管拉伸强度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T1040.1-2018 《塑料拉伸性能的测定 第1部分: 总则》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	余亮, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A 《双壁波纹管拉伸强度测量结果不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B 《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、 监视记录及控制图绘制	见附录 C 《测量过程系统监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《双壁波纹管拉伸强度测量过程控制规范》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.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。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: 2021 年 01 月 09 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表:

余亮