



编号: 0129-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	静曲强度检测过程		被查部门	品保中心	
被测参数 要求	参数 M	静曲强度	测量过程 计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	8MPa ($k=2$)
	其他要求	$\geq 24\text{MPa}$		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	测量误差	其他特性	是
拉力试验机	(0-5000) N	/	$\pm 1\%$	分辨力 0.001A	
外径千分尺	(25-50)mm	/	$\pm 4 \mu\text{m}$	分度值 0.01mm	
数显卡尺	(0-150) mm	/	$\pm 0.02\text{mm}$	分度值 0.01mm	
测量过程控制规范编号	GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》				是
测量方法编号	GB/T 17657-2013 《人造板及饰面人造板理化性能试验方法》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	陈剑				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法	过程要素受控, 见《检测方法验证报告》				是
测量过程监视方法、 监视记录	按策划开展人员比对, 见《质量控制分析报告》				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程采用人员比对方法进行。根据比对记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。				
	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 5 月 31 日 审核员:

企业部门代表: