编号：0108-2019-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | PVC拉伸强度测量过程 | | | | 企业部门 | | 质保部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 拉伸强度≥7.5MPa(90.0N) | | 测量过程计量要求 | | 最大允许误差 | | 配备万能试验机，示值误差±0.01N，分辨率0.001N | |
| 公差T | |  | | 允许不确定度 | |  | |
| 其他要求 | | 精确至0.1N | | 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 | | 校准不确定度 | | 测量误差 | | 其他特性 | | 是 |
| 1. 万能试验机 | | | (0-50)kN | |  | | (0-5)kN档  ±0.01N | | 分辨率0.001N | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | Q/XH.QEO.QW-159 | | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | XH-SJ-01-2018 | | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度（23±2）℃ | | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 黄桂娟 | | | | | | | | 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 | 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，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：2021 年07月13日 审核员： 企业部门代表：