



受理编号: 0774-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PE 管材拉伸强度测试		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	拉伸强度	导出计量要求	最大允许误差	根据 GB/T1040.1-2018 《塑料拉伸性能的测定》 5.1.4 条规定: 负荷测量 系统应符合 1 级
	公差 T	≥23MPa		允许不确定度	
	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
拉力试验机/2001010030	(0~20) kN	$U_{rel}=0.8\%$ K=2	±1%	/	
测量过程控制规范编号	GS-CLGF-2021-01				是
测量方法编号	GB/T 8804.3-2003 《热塑性塑料管材拉伸性能测试》、 GB/T1040.1-2018 《塑料拉伸性能的测定》				是
环境条件	(23±2)℃, 不得有影响惯性的震动。				是
操作人员姓名	岑万标、郭玉梅				是
测量不确定度评定方法	附录 A: PE 管材拉伸强度测量过程不确定度的评定				是
有效性确认方法	附录 B: PE 管材拉伸强度测量过程有效性确认记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	附录 C: PE 管材拉伸强度监视控制记录				是
控制图绘制(如果有)	附录 C: PE 管材拉伸强度统计控制图				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: 2021 年 07 月 28 日 审核员: 岑万标 企业部门代表: 岑万标