



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	衬衫机织物面料撕裂强力检测过程		企业部门	品管部	
被测参数 要求	参数 M	撕裂强力 (13-15) N	导出计量 要求	最大允许误差	0.67N
	公差 T	2N		允许不确定度	0.22N
	其他要求	无		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	测量不确定度	测量误差	其他特性	
落锤式织物撕裂仪	(0-64)N	$U_{rel}=0.2\% \quad k=2$	$\pm 1\%$	/	满足
测量过程控制规范编号	HB/GL-017-A0 《衬衫机织物面料撕裂强力检测过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T3917.1-2009 《纺织品 织物撕破性能 第 1 部分: 冲击摆锤法撕破强力的测定》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	端加萍, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《衬衫机织物面料撕裂强力检测过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3 《衬衫机织物面料撕裂强力检测过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2 《衬衫机织物面料撕裂强力检测过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《衬衫机织物面料撕裂强力检测过程控制规范》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 7 月 31 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

张明强