编号：0031-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | PVC‐U 排水管材拉伸屈服强度检测过程 | 被查部门 | 计量质量检测中心/检测实验室 |
| 被测参数要求 | 参数M | 屈服强度 | 导出计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | / | 允许不确定度 | *U允*=1MPa *(k=2)* |
| 其他要求 | ≥40MPa | 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 | 是 |
| 电子万能材料试验机 | 200N-2kN | / | 1级 | 无 |
| 数显电子卡尺 | （0－200）mm | / | ±0.03mm | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | GB/T 8804.1-2003《热塑性塑料管材拉伸性能测定第1 部分：试验方法总则》 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 8804.1-2003《热塑性塑料管材拉伸性能测定第1 部分：试验方法总则》 | 是 |
| 环境条件 | 常温常湿 | 是 |
| 操作人员姓名 | 吴春巧 | 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 | 实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控，过程有效 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 每年制定质量控制计划，同一批次制做控样多次测量后，并绘制平均值-标准偏差控制图，根据控制图判断测量过程是否失控。 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 已绘制质控图 | 是 |
| 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；每月利用核查标准，重复测量，并绘制平均值-标准偏差控制图，根据控制图判断测量过程是否失控。根据控制图，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9月17日审核员：企业部门代表：