编号：0035-2018-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 塑料拉伸性能测试过程 | 企业部门 | 分析测试中心 |
| 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  | / |
| 要求 | ≥20MPa | 允许不确定度 | 3MPa,k=2 |
| 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 | 满足 |
| 万能试验机 | （0~20）kN | / | 0.5级 | / |
| 测量过程控制规范编号 | 窗体顶端KFB302分.24-2014拉伸性能测试规范 | 满足 |
| 测量方法编号 | 窗体顶端KFB302分.24-2014拉伸性能测试规范 | 满足 |
| 环境条件 | （23±2）℃，（50±5）%R.H | 满足 |
| 操作人员姓名 | 程春锋 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 按JJF1059.1-2012进行评定，见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 通过评定过程不确定度，小于等于允许不确定度，过程有效，见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 采取测量设备期间核查进行过程监视 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 无 | / |
| 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；测量过程监视采用期间核查等方法开展监视，体系监视以来已开展测量设备期间核查。根据质量监控测试记录，过程受控，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09月26日 审核员： 企业部门代表：