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。） | | | | | | | | | |

**C:\Users\ADMINI~1\AppData\Local\Temp\1632622001.jpg**

审核日期：2021年09月26日 审核员： 企业部门代表：