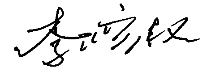
编号：1102-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 线拉力测量过程 | | | | 企业部门 | | | 运营保障部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | （300--900）gf  最大允许误差±3% | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 2% |
| 公差T | | ±3% | | 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 | | 校准不确定度 | | 示值误差 | 其他计量特性 | | 满足 |
| 拉伸仪/MICR0350 | | | （0～2.5106）gf | |  | | ±1% |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | Q/ZCFW J0819-2016 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | Q/ZCFW J0819-2016-001 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温，70%RH以下 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 胡迪 培训后上岗 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 附《线拉力测量不确定度评定报告》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | （因保密）无 | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | | | （因保密）无 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 附《线拉力测量过程监视图（表）》 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 1.查《线拉力测量操作规范》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，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查该测量过程控制监视记录，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：2022 年8 月 26 日 审核员：  企业部门代表：