



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	重膜拉伸强度检测过程		企业部门		质量部	
被测参数 要求	参数 M	拉伸强度 (24-40) MPa	测量过程计量要求		最大允许误差	5.33MPa
	公差 T	16MPa			允许不确定度	1.78MPa
	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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性		满足
电子拉力试验机	(0-300)N	/	±1%	/		
测量过程控制规范编号	PYZSCL-GF-202002 《重膜拉伸强度检测过程控制规范》				满足	
测量方法编号	GB/T1040.1-2018 《塑料 拉伸性能的测定 第 1 部分: 总则》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	陈涛, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查《重膜拉伸强度检测过程控制规范》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;</p> <p>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;</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确;</p> <p>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;</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限, 测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合    <input type="checkbox"/>有缺陷    <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>					

审核日期: 2021 年 05 月 24 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 吉庆文