编号：1139-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | HPB300光圆钢筋(φ16mm)力学性能测量 | 企业部门 | 检测部 |
| 被测参数要求 | 参数M | ReL下屈服强度、Rm抗拉强度 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | / |
| 公差T | ReL≥300MpaRm≥420Mpa转换为试验力：≥ 84.46kN | 允许不确定度 | / |
| 其他要求 | / | 其他要求 | 准确度等级:1级 |
| 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 | 是 |
| 1. 万能试验机 | (30-300)kN |  |  | 准确度:1级 |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SCJC-ClGF01-2021 | 是 |
| 测量方法编号 | GBT 28900-2012《钢筋混凝土用钢材试验方法》 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 董超荣（经培训取得见证取样房建上岗证） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 另附 | 是 |
| 有效性确认方法 | 另附 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 另附 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 另附 | 是 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求。2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。3. 测量过程不确定度评定方法正确。4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。5. 测量过程监视在控制限内，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：2021年11月4 日 审核员： 企业部门代表：