



编号: 0248-2019-2021

测量过程控制检查表

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                      |          |                     |                     |                                |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------|---------------------|---------------------|--------------------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称    | 抗拉强度测量                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                      | 企业部门     |                     | 技术质量部               |                                |
| 被测参数<br>要求        | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 抗拉强度                                 | 测量过程计量要求 |                     | 最大允许误差              | /                              |
|                   | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | $\pm 10\text{N/mm}^2$                |          |                     | 允许不确定度              | 3.3 N/mm <sup>2</sup><br>(k=2) |
|                   | 其他要求                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | /                                    |          |                     | 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<br>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                | 是                              |
| 电子万能试验机           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | (0-100)kN                            | /        | +0.35%              | 无                   |                                |
| 游标卡尺              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | (0-200)mm                            | /        | $\pm 0.03\text{mm}$ | 分辨力 0.02mm          |                                |
| 千分尺               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | (0-25) mm                            | /        | $\pm 4\mu\text{m}$  | 分辨力 1 $\mu\text{m}$ |                                |
| 测量过程控制规范编号        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | GB/T 5237.1 《铝合金建筑型材 第 1 部分: 基材》     |          |                     |                     | 是                              |
| 测量方法编号            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | GB/T 16865 《变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法》 |          |                     |                     | 是                              |
| 环境条件              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 常温常湿                                 |          |                     |                     | 是                              |
| 操作人员姓名            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 卢丽娥                                  |          |                     |                     | 是                              |
| 测量不确定度评定方法        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 见不确定度评定报告, 评定流程符合要求                  |          |                     |                     | 是                              |
| 有效性确认方法           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 实际不确定度小于等于允许不确定度, 见《测量过程有效性确认记录》     |          |                     |                     | 是                              |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 测量过程每月采用同一批次样品不同检验员每月进行比对测试实施监视。     |          |                     |                     | 是                              |
| 控制图绘制(如果有)        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | /                                    |          |                     |                     | 无                              |
| 综合评价              | 1. 计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求, 测量过程控制规范编制满足要求。<br>2. 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗。<br>3. 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。<br>4. 测量过程每月采用同一批次样品不同检验员每月进行比对测试实施监视, 结果符合要求<br>5. 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。<br>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。) |                                      |          |                     |                     |                                |

审核日期: 2021 年 12 月 6 日

审核员:

孙晓雄

企业部门代表:

黄长志