编号：0032-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程(参数)名称	节控箱内承压件抗拉强度检测		企业部门	质量检验部	
被测参数要求	参数 M	抗拉强度（483-613）MPa 相应的最大力（70-88.824）kN	导出计量要求	最大允许误差	6.275kN
	公差 T	18.824kN		允许不确定度	2.092kN
	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	测量不确定度	最大允许误差	其他特性	满足
液压万能试验机	（0-600）kN	*U*rel=0.3% *k*=2	±1%	/	
测量过程控制规范编号	SLYT-CL-GF-2022-01				满足
测量方法编号	GB/T228.1-2010				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	马杰，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A：《节控箱内承压件抗拉强度检测测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B：《节控箱内承压件抗拉强度检测高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制	见附录C:《节控箱内承压件抗拉强度检测过程控制监视分析表及控制图》				满足

综合评价	审核记录： 1.查《节控箱内承压件抗拉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。 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.查该测量过程有效性确认方法正确，满足测量过程控制要求。 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。 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 01 月 14 日 审核员： 企业部门代表：