



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	成品抗拉强度检测过程		企业部门	化检验中心	
被测参数 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	/		允许不确定度	≤10MPa (k=2)
	其他要求	(580-670) MPa		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	测量误差	其他特性	是
拉力试验机 (170856/06)	(0-250) kN	/	1 级	/	
数显千分尺	(0-25)mm	/	±0.002mm	分辨力 1 μm	
测量过程控制规范 编号	《不锈钢厚板、薄板和带材》ASTM A240				是
测量方法编号	《不锈钢厚板、薄板和带材》ASTM A240				是
环境条件	(10-35)℃, 相对湿度≤70%				是
操作人员姓名	夏强				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	根据检测方法进行验证, 见提供的《实验室检测方法证实报告》				是
测量过程监视方法、 监视记录	制定《实验室年度比对测试计划》, 开展测量设备期间核查, 具体见附件。				是
控制图绘制(如果 有)	无				
综合评价	<p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 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; 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; 测量过程采用测量设备期间核查方式实施监控。根据期间核查结果该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</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: 2022 年 06 月 13 日

审核员:

邵相臣

企业部门代表: