



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	螺纹钢 HRB400E 拉伸试验		企业部门	方大特钢公司检测中心	
被测参数 要求	参数 M	屈服强度 $\geq$ 400MPa; 抗拉强度 $\geq$ 540MPa。	测量过程计量要求	最大允许误差	$\pm 1\%$
	公差 T	$\pm 1\%$		允许不确定度	/
	其他要求	/		其他要求	/
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	满足
微机控制电液伺服万能 试验机	10~300kN	$U_{rel}=0.4\%$ $k=2$	10kN, -0.5% 30kN, -0.4% 60kN, -0.4% 120kN, -0.1% 180kN, -0.2% 240kN, -0.2% 300kN, -0.2%	/	
测量过程控制规范编号	MP/JC 106-B 《拉伸试验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T 228.1-2010 《金属材料拉伸试验第 1 部分: 室温试验方法》				满足
环境条件	温度: (10~35) °C				满足
操作人员姓名	祝小冬 (上岗证号: JC176)、樊年华 (上岗证号: JC177)				满足
测量不确定度评定方法	见附件 1				满足
有效性确认方法	见附件 2				满足
测量过程监视方法、监 视记录	见附件 3				满足
控制图绘制(如果有)	见附件 3				满足
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: 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: 2022 年 6 月 23 日

审核员:

企业部门代表: