



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	4130 无缝钢管抗拉强度 检测过程		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度 (1034-1180) MPa	测量过程计量 要求	最大允许误差	±24.3MPa
	公差 T	146MPa		允许不确定度	8.1MPa
	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	校准不确 定度	最大允许误差	其他计量 特性	满足
电子式万能试验机	(0-300) kN	/	0.5 级 最大允差: ±0.5%	/	
测量过程控制规范编号	DLJCL-GF-01				满足
测量方法编号	GB/T228.1-2021				满足
环境条件	(10-35)℃				满足
操作人员姓名	徐飞, 经过培训合格后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《4130 无缝钢管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: 2023 年 2 月 17 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 杨学婧