



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	材料力学性能测试		企业部门	质量部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度: (705±50) MPa	导出计量要求	最大允许误差	±16.65MPa
	公差 T	100MPa		允许不确定度	11.1MPa
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
微机屏显式电液万能试验机	(0-300)kN	$U_{rel}=0.2\%, k=2$	±0.5%	/	
测量过程控制规范编号	PM/QGL-03-0030 《材料力学性能测试测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	ASTMA370 《钢制品的力学性能试验方法和定义标准》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李长生				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A: 《材料力学性能测试测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B: 《材料力学性能测试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: 《材料力学性能测试测量过程现场核查比对记录表》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《材料力学性能测试测量过程控制规范》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,在控制限内。 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: 2020 年 04 月 28 日 审核员:

刘复兴

企业部门代表:

董强