编 号：0016-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 拉伸试验测量过程 | | | | 企业部门 | 方大特钢科技股份有限公司检测中心 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 螺纹钢HRB400E，  屈服强度≥400MPa；  抗拉强度≥540MPa。 | | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±1% |
| 公差T | | / | | 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 | | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 |  |
| 1.微机控制电液伺服万能试验机 | | | 0～300kN | | *U*=0.4%  *k*=2 | 60kN，-0.2%  120kN，-0.1%  180kN， 0.0%  240kN，-0.2%  300kN，-0.9% | / |
| 2. | | | / |
| 3. | | | / |
| 测量过程控制规范编号 | | | / | | | | |  |
| 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》 | | | | |  |
| 环境条件 | | | 温度:（10～35）℃ | | | | |  |
| 操作人员姓名 | | | 祝小冬 | | | | |  |
| 测量不确定度评定方法 | | | （可另附） | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | （可另附） | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | （可另附） | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | （可另附） | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  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，且满足要求；  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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：