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：