

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	金属材料抗拉强度测试过程		企业部门		检测室	
被测参数 要求	参数 M	金属材料抗拉 强度强度	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	(470—630) MPa			允许不确定度	$U_{rel} \leq 8\%$ (k=2)
	其他要求	无			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	是
微机控制电液伺服万能 材料试验机		(0—1000) kN	0.4% (k=2)	/	/	
测量过程控制规范编号		GB/T1591-2018				是
测量方法编号		GB/T1591-2018				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		刘选阳				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		从体系建立至至今, 每月进行比对测试, 记录其示值, 根据比 对测量结果表明过程稳定受控。				是
控制图绘制(如果有)		无				/
综合评价	审核记录:					
	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法 已受控、环境条件常温常 湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然 后扩展, 符合要求; 测量过程监视每月采用比对测试的方法, 结果表明该测量过程的控制 处于受控状态, 并保持有效。					
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:

审核员:

企业部门代表:

受理编号：0024-2018-2019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	金属材料下屈服强度测试过程		企业部门		检测室	
被测参数 要求	参数 M	金属材料下屈服强度	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	≥335MPa			允许不确定度	3.5%（k=2）
	其他要求	无			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	是
微机控制电液伺服万能材料试验机		（0—1000）kN	0.4%（k=2）	/	/	
测量过程控制规范编号		GB/T1591-2008				是
测量方法编号		GB/T1591-2008				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		刘选阳				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		从体系建立至至今，每月进行比对测试，记录其示值，根据比对测量结果表明过程稳定受控。				是
控制图绘制(如果有)		无				/
综合评价	审核记录： 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法 已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视每月采用比对测试的方法，结果表明该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。 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：

审核员：

企业部门代表：