



编号: 0264-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钢筋拉伸试验测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	(42.42-62.84) kN	导出计量要求	最大允许误差	6.81kN
	公差 T	20.42kN		允许不确定度	2.27kN
	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	满足
电液式万能试验机	(0-300)kN	/	±1%	/	
测量过程控制规范编号	HDGT/CLGF-02 《钢筋拉伸试验测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T228.1-2010 《金属材料 拉伸试验 第 1 部分: 室温试验方法》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王昭阳, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A 《钢筋拉伸试验测量结果的不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B 《高度控制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 《测量过程系统监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《钢筋拉伸试验测量过程控制规范》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。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: 2020 年 12 月 19 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 钟