



编 号: 0169-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	WCB 级钢材抗拉强度测量过程		企业部门	质管部		
被测参数 要求	参数 M	(485-655) MPa	导出计量要求	最大允许误差	56.6MPa	
	公差 T	170MPa		允许不确定度	18.8MPa	
	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	
液压万能试验机	(0-600) kN	/	±1.0%	/		
测量过程控制规范编号	SKV-GF-202001 《WCB 级钢材抗拉强度测量过程控制规范》				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》、 SKV/WS-10 《机械性能试验规范》				满足	
环境条件	(10-35) °C				满足	
操作人员姓名	余维东, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附3 《测量过程有效性确认表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《WCB 级钢材抗拉强度测量过程控制规范》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: 2021 年 3 月 28 日

审核员:

企业部门代表: