|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | Urel≤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： 2021年6月15日 审核员： 企业部门代表：