



编 号: 0067-2018-2021

## 测量过程控制检查表

|                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                         |              |         |              |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|--------------|---------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称          | M14×80-10.9-DC 六角头螺栓抗拉强度检测过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                         | 企业部门         | 理化计量实验室 |              |
| 被测参数<br>要求              | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 抗拉强度<br>(1040-1220) MPa | 测量过程计量<br>要求 | 最大允许误差  | 60MPa        |
|                         | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 180MPa                  |              | 允许不确定度  | 20MPa        |
|                         | 其他要求                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 无                       |              | 其他要求    | 无            |
| 测量过程要素控制状况微机控制电液伺服万能试验机 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                         |              |         |              |
| 过程要素                    | 计量特性                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                         |              |         | 是否满足<br>计量要求 |
| 测量设备名称                  | 测量范围                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 校准不确定度                  | 测量误差         | 其他特性    | 满足           |
| 微机控制电液伺服万能<br>试验机       | (0-8696)<br>MPa                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | $U_{rel}=0.4\%, k=2$    | $\pm 1\%$    | /       |              |
| 测量过程控制规范编号              | GQ/CL-02 《M14×80-10.9-DC 六角头螺栓抗拉强度检测过程控制规范》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                         |              |         | 满足           |
| 测量方法编号                  | GB/T3098.1-2010 《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                         |              |         | 满足           |
| 环境条件                    | (10-35) °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |              |         | 满足           |
| 操作人员姓名                  | 李明才, 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、<br>监视记录       | 附 2 《测量过程监视记录及控制图》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                         |              |         | 满足           |
| 综合评价                    | <p>1.查《M14×80-10.9-DC 六角头螺栓抗拉强度检测过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>审核结论:    <input checked="" type="checkbox"/>符合    <input type="checkbox"/>有缺陷    <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> |                         |              |         |              |

审核日期: 2021 年 07 月 03 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

刘文冲