



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Q345R 抗拉强度检测		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度 (500-630) MPa 即最大力(200-252)kN	导出计量要求	最大允许误差	43.3MPa
	公差 T	130MPa		允许不确定度	14.4MPa
	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	$U_{rel}=0.2\% \ k=2$	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号	XLSH-CL-GF-202002				满足
测量方法编号	GB228.1-2010				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王秀丽, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A:《Q345R 抗拉强度检测测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B:《Q345R 抗拉强度检测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:《Q345R 抗拉强度检测过程控制监视分析表及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《Q345R 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。 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。)				



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-II-07 测量过程控制检查表（06版）

审核日期： 2021 年 7 月 13 日

审核员： 

企业部门代表：

