



编 号: 0088-2017-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抗拉强度检测过程		企业部门		计量质检部	
被测参数 要求	参数 M	抗拉强度 (600±50) MPa	导出计量要求		最大允许误差	33.3MPa
	公差 T	100MPa			允许不确定度	11.1MPa
	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
微机控制电液伺服 万能试验机		(0~600) kN	$U_{rel}=0.46\%, k=2$	/	/	
测量过程控制规范编号		BX-CLGF-03				满足
测量方法编号		GB/T228.1-2010				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		杜晓亮				满足
测量不确定度评定方法		见附件《抗拉强度检测过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附件《测量过程有效性确认记录表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见附件《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素包括: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技都已受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 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 9 月 26 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

杜晓亮