

测量过程有效性确认表

表格编号: MRD-20

测量过程名称	产品机械性能检测	测量过程编号	PKCL-04	
使用部门/地点	品质控制部/检测中心	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般	
控制点	产品拉伸强度	工艺要求/产品标准	YD/T 841.2-2016	
测量设备	名称/编号	万能试验机/1908038	外径千分尺/89214	游标卡尺/3487
	计量确认状态	合格	合格	合格
测量过程有效性确认				
确认内容	测量过程的计量要求		测量过程实际控制情况	
测量程序	UTM系列万能试验机操作规程		文件已经纳入体系受控	
环境条件	23±2℃		室温25℃, 湿度65%。	
操作技能要求	试验员		试验员邓文劲、杨仕彬经过外部培训上岗。	
允许测量不确定度	U允≤1.0MPa (k=2)		测量不确定度评定结果U=0.5MPa (<u>k</u> =2)	
过程有效性确认结论	根据7月19日的不确定度评定结论, U<U允, 过程有效			
测量过程监视				
监视方法	采用同一台的万能试验机有不同操作人员对同一样品每月进行比对测试实施监视。			
监视过程简述	通过不确定度评定过程有效后, 每月进行比对测试, 根据比对测试记判断过程是否受控。			
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格			
确认/日期: 肖世林 2021.8.15 肖世林		批准/日期: 徐士海 2021.8.15 徐士海		

说明: 本记录由测量过程所在部门检测人员填写, 一式两份, 一份存档, 一份交检测中心。保存期限为2年。